



# Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

Poświęcony zagadnieniom praktycznym, teoretycznym  
oraz gospodarczym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa

DZIAŁY: Skóry surowe. — Teorja i chemja garbarstwa. — Praktyka i technika garbarska. —  
Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie. — Futrzarstwo. — Przegląd prasy  
i sprawy gospodarcze. — Dział prawny. — Skrzynka pytań.

Nr. 14

Listopad 1936

Rok II

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:

Warszawa, ul. Zielna 29/5. Telefon 253-10. Konto P. K. O. 13.040.

## Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

Warszawa, ul. Dzika 15, tel. 12-21-37.

Sprzedaję ekstraktów i garbników roślinnych, wszelkich chemikalji dla garbarstwa chromowego i podeszwowego. Barwniki anilinaowe wszelkich kolorów i koncentracji. Deckfarby wodne i celulozowe.

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

### Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

**Orungole** — sulfonaty oleju kopytkowego dla skór chromowych kolorowych i lakierów.

**Sulfotraty** — specjalne trany sulfonowane dla skór chromowych czarnych i kolorowych.

**Produkty uszlachetniające** dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnicznych.  
(Olsol, Cykloran, Koloran, GarbniK S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

(Oleje do prania, ożywiacze do futer, preparaty do natłuszczenia i t. p.)

Przedstawicielstwa:

Fabryki Chemicznej KEPEC Milwaukee USA, Barcelona, Siegburg, Paris, Otley (England)

Deckfarby kryjące wodne i nitrocelulozowe do wszelkiego rodzaju skór, lakier ochronny, łączniki, specjalne apretury do skór chromowych, czarne i t. p.

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

Rozpuszczalniki dla deckfarb nitrocelulozowych, gwar. jakości o wysokim punkcie wrzenia.

Octan amyłowy, Alkohol amyłowy, Octan butylowy i t. p.

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —



Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

# „Kijewski, Scholtze i S-ka“

Warszawa, ul. Smolna 36. — Telefon 601-86

p o l e c a

## Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K“ i Sulfoklarinol „KS“

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

## ZAKŁADY CHEMICZNE GRODZISK Sp. Akc.

### WARSZAWA

ul. Marszałkowska 151; Tel. 508-83 i 503-65

Polecają uwagę P. P. Przemysłowców Garbarzy  
następujące artykuły własnej produkcji:

Formalinę 30% i 40%

Octan amylu (amylacetat)

Octan ołowiu

Octan metylu

Alkohol metylowy

i rozpuszczalniki różnych gatunków dostosowanych  
do wymagań P.P. Odbiorców

Pierwszorzędna jakość!

Niskie ceny!

Punktualna obsługa!



cras. 16160/2/14

# PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 14.

Listopad 1936

Rok II.

Rękopisów nie zwraca się. Redakcja zastrzega sobie prawo zmian w rękopisach.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

## O POMOC ZIMOWĄ BEZROBOTNYM

### Odezwa Cechu Zrzeszonych Garbarzy m.st. W-wy do Czytelników

Gospodarczy kryzys światowy stworzył na całym świecie kolosalne rzesze bezrobotnych; klęska ta nie ominęła i Polski. 600.000 ludzi, obarczonych często licznymi rodzinami, tworzący wraz z nimi około 2 miliony osób, jest pozbawionych chleba. W ciągu wiosny, lata i jesieni wytężona akcja Rządu mogła dać zatrudnienie i chleb bодаj drobnej części tej olbrzymiej masy bezrobotnych.

Zbliża się jednak szybkimi krokami zima i wraz z nią następuje przerwa w robotach publicznych. Cała ta olbrzymia rzesza bezrobotnych wraz ze swymi rodzinami poostaje na zimę bez pracy, co pociąga za sobą widmo chłodu, nędzy i głodu. Obok różnych klęsk żywiolowych oraz wojny są to najwięksi wrogowie ludzkości, z którymi musimy społecznie walczyć. Trzeba wytężyć wszystkie siły do walki — walki obronnej, do której musi być zmobilizowane i zjednoczone całe nasze społeczeństwo, a w nim jedno z czołowych miejsc winno zająć rzemiosło.

W myśl słów p. Ministra Spraw wewnętrznych, Zyndram Kościakowskiego: „Ofiarny stosunek do tej wielkiej akcji pomocy bezrobotnym jest sprawą nie tylko serca i sumienia, lecz i rozumu — sprawą zbiorowej dobrej woli“, biorąc udział w tej akcji, pomagamy całemu społeczeń-

stwu. Głód, chłód i nędza to źli doradcy życiowi, to źródło nurtującego i wciąż wzrastającego niezadowolenia, z którego rodzi się występki i dlatego pomoc zimowa nie jest darowizną, lecz obowiązkiem każdego człowieka - obywatela.

Do akcji zimowej pomocy bezrobotnym stworzony został Ogólnopolski Obywatelski Komitet Pomocy Bezrobotnym pod protektoratem Pana Prezydenta Rzeczypospolitej i Pana Marszałka Śmigłego - Rydza.

Garbarstwo Polskie, które niejednokrotnie w chwilach krytycznych dla Państwa i społeczeństwa dawało wyraz swej obywatelskiej postawy, niewątpliwie i tym razem ze zdwojoną energią przystąpi do akcji. Ofiarnością płynąć może w każdej postaci, — w gotówce, naturze i t. p. Sprawa ta musi być bliską sercu każdego Członka naszego Cechu, gdyż pomocą swą spełni nie tylko czyn obywatelski, lecz i humanitarny.

Oby głos ten znalazł oddźwięk u każdego członka Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy i wynikiem tej odezwy był maksymalny wysiłek celem pomocy zimowej dla bezrobotnych.

**ZARZĄD  
CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY  
M. ST. WARSZAWY.**

#### ODEZWA ZW. IZB RZEMIEŚLNICZYCH W SPRAWIE POMOCY BEZROBOTNYM

Związek Izb Rzemieślniczych R. P. wydał odezwę do ogółu rzemiosła w sprawie pomocy bezrobotnym. W odezwie czytamy m. in. co następuje:

„Koledzy Rzemieślnicy! Wśród masy głodujących bezrobotnych zagrożonej chłodem zimowymi, jest duży zastęp czeladników i majstrów, obarczonych rodzinami. Najświętszym naszym obowiązkiem jest przyjść im z pomocą i to nie tylko w formie ofiar, przed którymi nikt nie ma prawa się cofnąć. Najskuteczniejszą i najbardziej

moralną pomocą będzie otwarcie naszych zakładów dla rzemieślników pozbawionych pracy. Zróbmy największy wysiłek w tym kierunku, chociażby na przestrzeni 5 miesięcy zimowych, przed nastaniem nowego sezonu robót inwestycyjnych. Jest nas przecież masa. Gdyby tylko co dziesiąty warsztat zatrudnił 1 bezrobotnego rzemieślnika, wówczas bezrobocie w samym rzemiośle obniżyłoby się bardzo wydatnie. Uczyńmy rachunek sumienia obywatelskiego, nie powodujmy się ciasnym egoizmem, lecz przygarnijmy najbliższych naszych kolegów zawodowych, dajmy im możliwość pracy i zarobkowania, chociaż by w granicach niezbędnych potrzeb życiowych”.



# WARSZAWSKA SPÓLDZIELCZA KASA RZEMIEŚLNICZA

Z odpowiedzialnością  
ograniczoną

w WARSZAWIE, ul Długa 61, Tel 12-09-30

**Kredyt** udzielony zostaje członkom Kasy w formie dyskonta, pożyczek i awansów na dokumenty inkasowe

— Z a ł a t w i a —

**Inkaso** weksli, frachtów i innych dokumentów na Warszawę oraz wszystkie miejscowości w kraju

Przyjmuje wkłady oszczędnościowe od najmniejszej kwoty i otwiera rachunki czekowe

**INKASA WYPŁACANE SĄ W DNIU WPŁYWU**

**Załatwia szybko!**

**Liczy tanio!**

## OBOWIĄZUJĄCE NORMY ŚWIADCZEŃ NA RZECZ ZIMOWEJ POMOCY BEZROBOTNYM

Dla zorientowania się co do obciążeń obowiązujących na rzecz zimowej pomocy bezrobotnym, podajemy poniżej normy przyjęte od lokali, handlu, przemysłu i uposażeń:

Obciążenia te składają się z:

- 1) opłat od lokali
- 2) opłat od obrotu dla przemysłu
- 3) opłat od świadectw przemysłowych dla handlu,
- 4) opłat od dochodu netto dla wszystkich innych grup.

### Oplata od lokali:

Miesięcznie od izby w ciągu 5 miesięcy:

od 2 izb	po 50 gr.
„ 3 izb	Zł. 1.—
„ 4 izb	Zł. 2.50
„ 5 izb	Zł. 5.—
„ 6 izb	Zł. 7.—

Jednoizbowe mieszkania zwolnione są od opłat.

### Oplata od obrotu dla przemysłu:

Przedsiębiorstwa przemysłowe opłacać będą od obrotu w wysokości 1 do 3 pro mille. Za podstawę do obliczenia przyjmuje się obrót z r. 1935. Garbarstwo płacić będzie 1% pro mille.

### Oplata od świadectw przemysłowych:

Kategoria I	Zł. 750.— — 2.000.—
Kategoria IIa (W-wa i Łódź)	Zł. 100.— — 300.—
Kategoria IIa (inne miejsc.)	Zł. 75.— — 150.—
Kategoria IIb i III (W-wa i Łódź)	Zł. 40.—
Kategoria IIb (inne miejscowości)	Zł. 20.—
Kategoria IV (W-wa i Łódź)	Zł. 5.—
Kategoria IV (inne miejscowości)	Zł. 3.—

Rzemieślnicy opłacać będą świadczenia w wysokości 1—2 pro mille za rok od obrotu 1935.

### Oplaty od dochodu netto:

Wszyscy inni, nie należący do przemysłu lub handlu, z wyłączeniem rolników, objętych świadczeniami w naturze, płacić będą od dochodu netto, rozpoczynając od miesięcznego zarobku w wysokości Zł. 400.—. Skala opłat miesięcznych od dochodu netto miesięcznego wynosi:

Od zł. 401.— — 600.—	1%
Od zł. 601.— — 1.000.—	1,5%
Od zł. 1001.— — 2.000.—	2%

Od zł. 2001.— — 3.000.—	3%
Od zł. 3001.— — 5.000.—	4%
Ponad zł. 5.000.—	5%

## Z A R Z Ą D CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY m. st. Warszawy

w imieniu swych członków przesyła

Szan. Kol. LUISOWI ROSENOWI

wyraży najszczerzego współczucia i ubolewania z powodu przedwczesnego zgonu  
Małżonki Jego

**b. p. Felicji.**

za ZARZĄD  
Starszy (—) J. ALTMAN.

## SĄD POLUBOWNY przy Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy

składa Szan. Kol. LUISOWI ROSENOWI

wyraży najszczerzego współczucia z powodu przedwczesnego zgonu  
Małżonki Jego

**b. p. Felicji**

Przewodniczący SĄDU POLUBOWNEGO  
(—) H. PIŃCZEWSKI.

**T y s i ą c o m d z i e c i w P o l s c e  
g r o z i g ł ó d**

**P o m o ś c i e o t e m i z ł ó ż c i e  
o f i a r ę n a P o m o c Z i m o w ą  
d l a b e z r o b o t n y c h.**



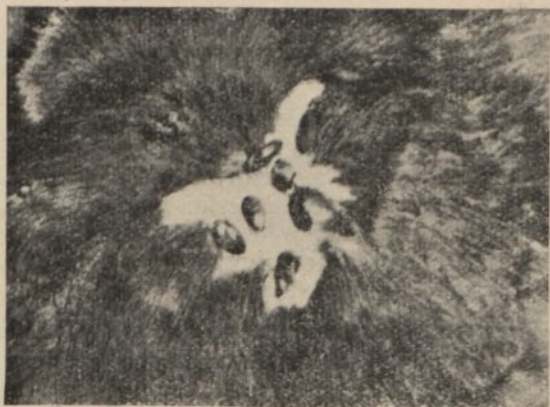
# Skóry surowe

## o wadach skór surowych i czynnikach wpływających na jakość skóry

### II

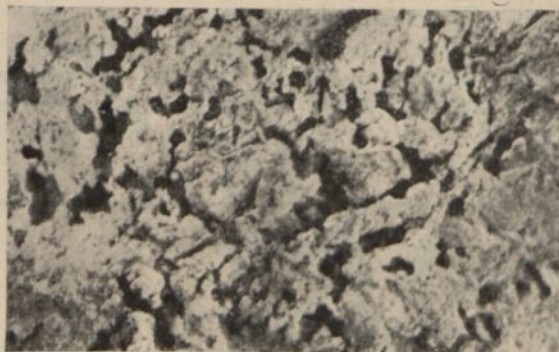
#### CHRZĄSZCZ.

Jest to żuczek istniejący w wielu różnych odmianach i kolorach o wielkości od 4 do 9 mm., który skórę wyrządza olbrzymie szkody. Odmiana zwana *Attagenus pellio*, owad długości 4—5 mm. koloru czarnego i brązowego, jest szczególnie niebezpieczny dla skór futerkowych, gdyż zagnieżdża się w uwłosieniu i niszczy włos. Tak sam żuczek jak i jego żółtawo-brunatne larwy niszczą włos skóry.



Rys. 87 (Belavsky i Raschek)  
*Chrząszcz Frischii* na suchej skórze.

Najbardziej rozpowszechnione są odmiany chrząszcza *Dermestes* (*Dermestes lardarius*, *D. Frischii* i *D. kadaverinus*). Te różne odmiany zagnieżdżają się w skórkach dużych zwierząt i powodują olbrzymie spustoszenie, o ile w porę nie zauważymy ich obecności. Skóry opadnięte tym szkodnikiem należy niezwłocznie wziąć do fabrykacji, gdyż w wapnicy zostają doszczętnie zniszczone; w ten sposób wstrzymuje się dalsze niszczenie skóry. Żuki tych chrząszczy są długości



Rys. 88 (O'Flaherty i Roddy)  
Solona skóra bydła uszkodzona z mizdry przez chrząszcza

od 6 do 9 mm., koloru czarnego i brązowego, przy czym posiadają jednak po kilka plam innego koloru, larwy ich są podłużne, cylindryczne. Przeważnie gnieżdżą się w tych miejscach, gdzie skóry są sfaldowane, a więc na grzbiecie i niszczą w ten sposób najbardziej wartościowe części skóry. Niektóre odmiany atakują nietylko włos, lecz i samą skórę, zarówno suchą, suchosoloną, jak i mokrosoloną. Zaobserwowano nawet znaczne uszkodzenia mizdry, jak pokazuje zdjęcie (rys. 88 i 89).



Rys. 89 (Stather)  
Poprzeczny przekrój skóry branzłowej uszkodzonej przez chrząszcza.

Środkiem zabezpieczającym od ataków chrząszczy jest naftalina. Pewniejszym jednak środkiem, niszczącym ten szkodnik jest natryskiwanie skór zakażonych mieszaniną z 20 cz. nafty, 3 cz. fenolu i 18 cz. terpentyny.

Dość często zaatakowane są przez chrząszcza skóry wygarbowane, przechowywane przez dłuższy czas, tak garbowane roślinnie jak i skóry chromowe oraz inne, lub też wyroby z tych skór. Powoduje on okrągłe otwory w skórze wielkości 1—2 mm., często przez skórę na wylot (rys. 90).



Rys. 90 (Stather)  
Skóra jaledrowa uszkodzona przez chrząszcza.

Dużo badano i obserwowano biologię tego szkodnika i środki jego zwalczania w ostatnich latach w Rosji, które zostały szczegółowo opisane w zbiorze artykułów p. t. „Syrjo“ pod redakcją M. S. Luksenburga r. 1933 Gizlegprom,

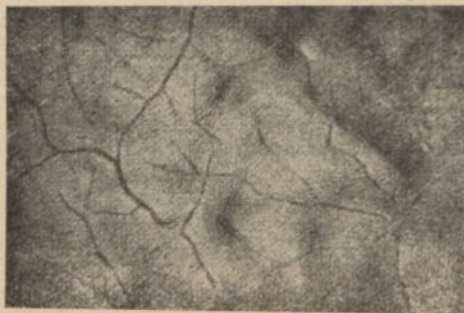


**OSPA.**

Do chorób skórnych u zwierząt należy ospa (krosta ospowa), najczęściej spotykane u owiec. Skóra, ściągnięta ze zwierzęcia podczas kulminacyjnego stanu rozwoju tej choroby, jest prawie niezdatną do przeróbki. W najlepszym wypadku skóra zwierzęcia, które przeszło tą chorobę, jest gatunku lichego, gdyż prawie po całej jej powierzchni rozsiane są krosty, wypadające często podczas różnych procesów przeróbki, tworząc dziury, lub też pozostawiając na gotowej skórze jaśniejsze, twarde, zrogowaciałe plamki. Jest to u zwierząt chorobą zakaźną. Choroba ta jest najczęściej skutkiem nieodpowiedniego utrzymywania zwierząt w oborach i chlewach.

**WIDOCZNE ZNAKI NACZYŃ KRWIONOSNYCH.**

Znaki naczyń krwionośnych (żyły) na stronie liczkowej skóry należą również do wad surowca skór nego (rys. 91). Najbardziej tę wadę od-

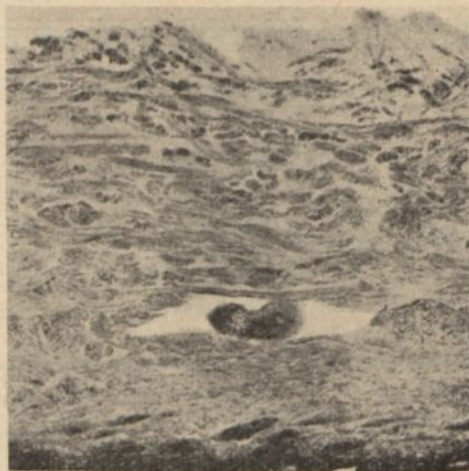


Rys. 91 (A. Kuentzel)

Pół naturalnej wielkości. — Naczynia krwionośne widoczne na liczku wyprawionej skóry cielęcej.

czuwa się przy skórach chromowych wierzchnich. Kuentzel opisał dwa rodzaje tych wad, a mianowicie: rysunki żył tworzące zagłębienia w liczku skóry i takie tworzące podwyższenia. Przyczyna pierwszego rodzaju nie jest jeszcze przez świat naukowy wyjaśniona; prawdopodobnie odgrywa ją tu rolę warunki, przy których odnośnie zwierzę się odżywia. Nie jest wykluczonem, że i rasa zwierzęcia odgrywa tu pewną rolę. Co do

drugiego z wymienionych rodzajów wad, to według Orthmann'a i Highby (J.A.L.C.A.24, 654, 1929) przyczyna leży w niedostatecznym usunięciu krwi ze skóry zwierzęcia po uboju.



Rys. 92 (Wilson i Daub)

Poprzeczny przekrój skóry z naczyniem krwionośnym w 40-krotnym powiększeniu.

żyły tworzące zagłębienie w liczku skór są to większe naczynia krwionośne, położone między dermą i warstwą mizdrową (podskórną); natomiast uwypuklone na liczku rysunki żył powodowane są drobniejszymi naczyniami krwionośnymi, które przechodzą przez skórę na głębokości korzeni włosów (rys. 92).

Omawialiśmy dotychczas wszelkie możliwe wady, czy to spowodowane na żywym zwierzęciu przez uszkodzenia mechaniczne, czy też przez różne choroby skórne, pasorzysty i t. p. Przed przystąpieniem do omówienia wad skór powstałych wskutek nieumiejętnego zdejmowania skór po zabiciu zwierzęcia, konserwowania i przechowywania, chcemy wymienić kilka czynników, które wydatnie wpływają na ogólną jakość i wartość skóry. Nie chodzi w tym wypadku o bezpośrednie wady skór, w postaci widocznych na niej uszkodzeń, czy to w stanie surowym, czy też wyprawionym, lecz o czynniki związane z życiem zwierzęcia, rasą, wiekiem, płcią, sezonem uboju, sposobem przeprowadzenia uboju i t. p.

D. c. 11.

A. Salkin.

**SPROSTOWANIE**

W ostatnim numerze (13) „P. G-T.“ w ogłoszeniu firmy „Erich Meckelburg“ w Gdańsku (str. 313) wkradła się przykra omyłka zecerska. Zamiast „Meckelburg“ wydrukowane jest „Mecklenburg“, co niżej prostujemy.

**W. KATTEN** Gdańsk

Holzmarkt 8.

Telef. 25263. Telegr. „Katten, Holzmarkt“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

**N. KAPLANS**  
**Hurtownia skór surowych**

IMPORT

WARSZAWA, Warecka 9/76. — Telefon 246-49

EXPORT

Konto czekowe P. K. O. Nr. 27,906

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa





## Fabryka ekstraktów garbarskich

K. Ha'dinger i S-ka  
w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,  
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,  
28/26 %

### EKSPEDYCJA I PRZEŁADUNEK

skór surowych, garbników i surowców  
to kwestja z a u f a n i a

Sprawnie                      korzystnie                      fachowo

załatwia przeładunek i czenie,  
przeprowadza kontrolę ilości i wagi  
w Gdyni w imporcie i eksporcie

**K. R. KOWALSKI**

Międzynarodowe Transporty Morskie  
G D Y N I A, ul. Ant. Abrahama 26  
Tel. 32-96

Każdy, kto ma pracę  
i z a r a b i a,  
powinien pomóc  
bezrobotnym.  
Konto PKO Nr. 70.200  
Pomoc Zimowa.

EKSPORT

IMPORT

# Erich Meckelburg

G d a ń s k

BREITGASSE 69. — TEL. 255-80

— 00 —

S K Ó R Y S U R O W E

Reprezentacje firm

Staudt y Cia. S. A. C., Buenos Aires,  
Octacilio Nunes de Souza, Bahia,  
Comm. Vennootschap A. Koppels & Co., Amsterdam,  
Carters (Merchants) Ltd., London  
i inne.

— 00 —

EKSTRAKTY GARBNIKOWE:

QUEBRACHOWY — „FORMOSA“, „REALTAN“, „PFERDEKOPF“  
KASZTANOWY FRANCUSKI — „LOEWENKOPF“.  
MIMOZOWY.

G A R B N I K I N A T U R A L N E:

KORA MIMOZOWA, MIRABOLANY ETC.



## WIELKI I PROSTY WYNALEZEK W DZIE- DZINIE ZWALCZANIA SZKÓD, SPOWODO- WANYCH T. ZW. PLAMAMI SOLNYMI NA SKÓRACH SUROWYCH

W dziale „Skór Surowych“ „P. G. T.“ opisaliśmy w całym szeregu artykułów plamy solne, jako ogromną plagę dla surowca skórniego, powodującą szkody w światowej gospodarce skórnej, sięgającej wartości setek milionów złotych. Wspominaliśmy również w numerze poprzednim „P. G. T.“ (Nr. 13 str. 311) o tym, że po żmudnych badaniach świata naukowego w przeciągu szeregu lat niema jeszcze jednolitych zdań co do przyczyn powstawania oraz sposobów zapobiegania tworzeniu się plam solnych. W Ameryce Płn. jest nawet złożony milionowy fundusz dla badań plam solnych i duże nagrody pieniężne dla odkrywcy sposobów zwalczania plam solnych.

Dowiadujemy się w ostatnich dniach, że prof. M. A. Rejzmanowi, kierownikowi laboratoria badawczego dla skór surowych w Moskwie, udało się wynaleźć sposób zapobiegania tworzeniu się różnego rodzaju plam solnych na skórkach. Od kilku lat prof. Rejzman przeprowadza badania teoretyczne i praktyczne nad uszkodzeniami skór przez plamy solne. Badania te posunęły się tak dalece w obecnej chwili, że przeprowadzone są doświadczenia z partią 100.000 skór cielęcych z wynikiem absolutnie dodatnim.

Otóż dowiadujemy się od osoby, która ostatnio osobiście konferowała z prof. Rejzmanem i która miała mżność osobistego obejrzenia laboratorii i składów doświadczalnych, następujące szczegóły o tym ważnym wynalazku. Skóry po zasoleniu w stosie są po upływie pewnego czasu

(7—20 dni) przekładane w nowe stopy, tak, aby mizdry skór stykały się, przy czym posypuje się mizdrę naftaliną w ilości 1% od wagi skór solnych.

Surowcem skórnyim do badań służyły skóry cielęce, najbardziej skłonne do opadnięcia przez plamy solne. Wspomniane 100.000 skór cielęcych, nad którymi prof. Rejzman ostatnio przeprowadza swe badania praktyczne, znajdują się już w stosie (po przesypaniu naftaliną) około 10 miesięcy i dotychczas nie stwierdzono na nich żadnych śladów plam solnych.

Jest to bezwarunkowo wynalazek wielkiej wartości dla całego świata surowcowego. Niema w Polsce statystyki i jest niemożliwością przeprowadzenie badań nad ogromem szkód, które plamy solne powodują na samych tylko skórkach cielęcych. Każdy garbarz, który wyrabia skóry cielęce, odczuwa to przy sortowaniu fabrykownych przez siebie bokskalf'ów it.p. Sięga to strat wielomilionowych.

Nie posiadając własnych stacji doświadczalnych na wzór krajów zachodnich lub Rosji, powinniśmy wykorzystać obce wynalazki, a szczególnie powyżej opisany, tym bardziej, że jest on bardzo prosty, a koszt związany z zastosowaniem go jest znikomy w porównaniu ze stratami, które może zaoszczędzić gospodarce skórnej. Było by bardzo pożądanym wprowadzenie w życie ustawy, zmuszającej konserwatorów skór do zastosowania opisanego wyżej przesypania skór naftaliną po zasoleniu. Zwracamy na ten bardzo ważny fakt uwagę czynników międzynarodowych.

A. S.

# G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł Ó D Ź, Południowa 68, tel. 333-33

## POLECA

**dla przemysłu skórniego:** produkty do moczenia, odtłuszczania, odwapniania, bejcowania; środki do emulgowania oleji mineralnych, tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz wszelkiego rodzaju wosków;

**dla przemysłu futrzarskiego:** środki przyspieszające moczenie i piorące, preparaty do natłuszczania oraz znane ze swej jakości specjalne produkty uszlachetniające — Gamanity.

Wysokoprocetowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie oraz mydło monopolowe.

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.



# D/H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

WARSZAWA, SZKOLNA 2, TELEFONY: 220-63, 300-63

## Skóry surowe

ARGENTYŃSKIE, BRAZYLIJSKIE,  
PARAGWAJSKIE, URUGWAJSKIE,  
KOLUMBIJSKIE

z reprezentowanych przodujących firm załadowczych:

Gustavo A. Rappard, Buenos Aires  
Bayer & Cia, Montevideo  
Bayer & Cia, Livramento  
Frederico Linck & Cia. Porto Alegre  
Viana Braga & Cia, Bahia  
R. & O. Kolster Sucs., Puerto Cabello  
Münchmeyer & Co., Medellin

## Ekstrakty garbnikowe

QUEBRACHOWY – „Puerto Sastre“ „Samuhi“ i „Cielo“  
„F.A.“ „Rex“ „Samuhi Claro“  
KASZTANOWY – „Cipec“, „A. R. C.“  
MIMOZOWY – „A. R. C.“  
VALONEA – „Sens“  
MIROBALANOWY – „Bhimlitan“, „A. R. C.“

## Garbniki naturalne

KORA MIMOZOWA – „HLH“  
MIROBALANY – „HB“  
VALONEA – TRILLO – „ER“

## Noże maszynowe

DO SZPALTMASZYN – „Simonds“  
DO FALCMASZYN – „Hardy“  
DO BLANSZEROWANIA – „Hardy“



# Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

**BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe**

Przedstawiciel: **Inż. Oskar Gross**, Łódź, Gdańska 81, tel.: 186-12, 238-20.

WARSZAWA, inż. L. Hanftwurz, Warecka 9/39, tel. 515-00.

BIELSKO, Erwin Thien, Padarewskiego 9, tel. 2808.

BIAŁYSTOK, J. Zylberblat, Nowy-Swiat 28, tel. 70.

CZĘSTOCHOWA, M. Szlezzynger, Garibaldiiego 17, tel. 10-58.

TOMASZÓW-MAZ., J. Wajnsztajn, Antoniego 27, tel. 155.

WILNO, J. Raszkiewicz, Witulskiego 10a, tel. 13-30.

**SUBAGENTURY:**

FABRYKA EKSTRAKTÓW GARBARSKICH

## „TOWARZYSTWO AKCYJNE QUEBRACHO”

WARSZAWA, ul. Rybaki 6

Telef.: 11-42-90 i 11-42-91

### Ekstrakty garbarskie

STAŁE, PLYNNE I SPROSZKOWANE

Z SUROWCÓW KRAJOWYCH:

Z SUROWCÓW EGZOTYCZNYCH:

DĘBOWY

ŚWIERKOWY

QUEBRACHOWY

MYRABOLANOWY

VALONEOWY

Porady techniczne w zakresie stosowania ekstraktów z surowców krajowych.

### EKSTRAKTY:

Quebrachowe

Mimozowe

Valoneowe

### GARBNIKI NATURALNE:

Valonea - trillo

Myrabolan

Mimoza

Divi - divi

### SKÓRY SUROWE:

Argentyńskie, Afrykańskie, Brazylijskie —  
z reprezentowanych firm załadowczych:

OTTO LASKER, BUENOS AIRES

HUGO PIEZ, MONTEVIDEO

DH **A. KOPER**

WARSZAWA, FRANCISZKAŃSKA 27

tel. 11.36.-65

ZAKŁADY  
CHEMICZNE

**Henryk Dąbrowski i S-ka** Sp. z o. o.

Warszawa, Grzybowska 115, tel.: 258-04 i 858-02

produkuja: **rozpuszczalniki dla przemysłu garbarskiego i lakierniczego**

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący  
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU  
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY  
ALKOHOL BUTYLOWY



# Teorja i chemja garbarstwa

NIKLA S

## Teorja, chemja i praktyka wapnienia skór

### Znaczenie (wpływ) drobnoustrojów w starych wapnicach

W ostatnich 20 latach przeprowadzone było dużo badań w kierunku ustalenia, czy istnieją drobnoustroje w roztworach wapna, w których były wapnione skóry i jaki wywierają wpływ na proces wapnienia. Z wszystkich doświadczeń, przeprowadzonych do roku 1906 najciekawszym było doświadczenie E. Stiasny'ego („Der Gerber“ 289—1906), który udowodnił, że przez dodanie do starej wapnicy chloroformu proces odwłasniania jest mocno zahamowany, z czego wynika, że drobnoustroje biorą udział w procesie odwłasniania.

H. Prokter jest również zdania, że bakterie są niezbędne do osiągnięcia odwłasniania (I. A. L. C. A. 244—1910). J. Wood znalazł w starych wapnicach bakterie zdolne do wytwarzania amoniaku (I. A. L. C. A. 306—1910), a ten ostatni traktował jako czynnik odwłasniania. J. Wood i Law (I. A. L. C. A. 381-1916) objaśnili efekt odwłasniania starych wapnic obecnością amoniaku, który tworzy się przez działalność drobnoustrojów i wodorotlenku wapnia na substancję skóry i włos, obecnością proteolitycznych enzymów, które zjawiają się w wyniku działalności bakteryjnych i obecnością siarczków, tworzących się od rozkładu włosów.

Wszystkie te doświadczenia dawały dużo powodów do przypuszczenia, że drobnoustroje współdziałają przy procesie odwłasniania.

W r. 1927 Laughlin, Rockwell i Blanc przeprowadzili szereg doświadczeń celem ostatecznego ustalenia bakteriologicznego wzgl. chemicznego charakteru procesu odwłasniania. Powtórzyli oni próbę Stiasny'ego z chloroformem przy temperaturze 20 stopni w różnych płynach. W czystej wodzie odwłasnianie nastąpiło w 5-ty dzień (prawdopodobnie wskutek działania bakteryj), przy dodaniu 5% chloroformu skóra wcale się nie dała odwłasnianić (nieobecność bakteryj). W roztworze wapna włos mógł być usunięty po 5-ciu dniach; po dodaniu do roztworu wapna 5% chloroformu odwłasnianie nastąpiło po 8-miu dniach. W ten sposób stwierdzono, że odwłasnianie w roztworze wapna jest możliwe w nieobecności bakteryj.

Celem hamowania rozwoju drobnoustrojów, wspomniani badacze zastosowali także płyny (woda wzgl. roztwór wapna) o temperaturze 5 stopni. W wodzie o tej temperaturze nie nastąpiło odwłasnianie nawet po 20 dniach. Natomiast w roztworze wapna o temperaturze 5 stopni odwłasnianie nastąpiło. Wskazuje to na fakt, że w

### XIV

roztworze wapna odwłasnianie następuje bez udziału drobnoustrojów.

Powyższe znajduje swe potwierdzenie w następującym doświadczeniu: Kawalek sterylizowanej skóry był dany do sterylizowanej wody. Także kawalek skóry był jednocześnie dany do roztworu wapna przy 20 stopniach. Po upływie 10 dni odcinek skóry w wodzie wapiennej był dobrze odwołony, wówczas gdy odcinek w sterylizowanej wodzie nie puszczał włosa, natomiast ten ostatni dał się odwołać, gdy wyjęty z wody dany był na 3 dni do sterylizowanego roztworu wapna.

Wszystkie te doświadczenia wskazują na to, że przy odwłasnianiu w roztworach wapna drobnoustroje nie odgrywają poważnej roli. Bakterje mogą wywrzeć na proces wapnienia wpływ nie bezpośredni. Garbarzom dobrze wiadomym jest, że źle zakonserwowane skóry, lub zbyt moczone, zwalniają włos podczas procesu wapnienia znacznie szybciej. Dzieje się to wskutek powiększonego rozwoju drobnoustrojów w skórze, co również pociąga za sobą znacznie zmniejszone pęcznienie skóry podczas wapnienia. Takie skóry tracą na wadze, a w wapnicach, w których skóry takie były wapnione, znajduje się powiększona ilość produktów rozpadu, co wskazuje na stratę substancji skórnej, spowodowanej działaniem drobnoustrojów przed daniem do wapnicy.

Mc. Langhlin zilustrował w cyfrach, jaki wpływ wywiera zła konserwacja wzgl. zbytne moczenie skór na przyspieszenie procesu odwłasniania przy wapnieniu i na rozpuszczanie siarki, zawartej w naskórkach, wzgl. włosów. Otóż następująca tabela wskazuje na różnicę w czasie odwłasniania i rozpuszczania siarki naskórka między skórami, które od razu po normalnym moczeniu dane były do wapnicy i takimi, które były dane do wapnicy 48 godzin po procesie moczenia.

trwanie wapnienia w godzinach	Skóry dane do wapnicy			
	niezwłocznie po moczeniu		48 godzin po moczeniu	
	% siarki	odwłasnianie	% siarki	odwłasnianie
24	24	+—	35	+
48	39	++—	83	+++
72	56	++	91	++++
96	74	+++	98	++++
120	100	++++	100	++++

Następna tabela pokazuje, że im dłużej skóry były moczone w temperaturze 25 stopni C., tym szybciej osiągnano odwłasnianie.



czas trwania moczenia w godzinach	Osiągnięte odwłasnianie w godzinach
14	120
24	120
48	120
69	96
72	48—72

W ten sposób widzimy, że konserwacja skór odbija się bezpośrednio na szybkości odwłasniania i na stopniu rozpuszczania naskórka w wapnicy, przy czym jak zła konserwacja tak i nadmierne moczenie dają powód do szybkiego rozwoju drobnoustrojów w skórze i przyspieszeniu procesu wapnienia.

Reasumując powyższe doświadczenia, Mc. Laughlin i inni wywnioskowali, że wapnienie w normalnych warunkach jest procesem czysto chemicznym, który jednak jest w zależności od przeszłości bakteryjnej skóry, t. j. przed daniem jej do wapnicy.

Wapno zawsze stosowane było jako tani środek antyseptyczny; świeże roztwory wapna nie zawierają drobnoustrojów, t. j. są sterylne. Otóż Mc. Laughlin i Rockwell w r. 1922 opublikowali swe doświadczenia w ciekawym zagadnieniu, czy mogą drobnoustroje istnieć i wywierać swój wpływ w wapnicach. Znaleźli oni w starych wapnicach 24 typowe gatunki drobnoustrojów, spotykane na skórkach zwierząt. Stwierdzonem zostało, że ani jeden z tych gatunków nie rósł w nasyconym roztworze wapna. R. Collet (I. J. L. T. C. 1923) potwierdził te wyniki i ostatecznie ustalił, że w roztworach wapna drobnoustroje nie mnożą się, nawet szybko giną.

Ze względu na zawartość w starych wapnicach amoniaku, przez pewien czas istniał pogląd o teorii enzymatycznej, a mianowicie o obecności w starych wapnicach amidaz. Ross wyraził pogląd, że aktywnym czynnikiem w starych wapnicach, działającym w obecności wapna, jest trombaza, zawsze zawarta w skórze i krwi. Collet jednak udowodnił, że enzymy nie działają w roztworach wapna, które zawierają nadmiar nierozpuszczonego wapna przy wartości pH 12,4 do 12,6.

Mc. Laughlin, Rockwell i Blanc udowodnili doświadczeniami, że nasycony roztwór wapna szybko zabija wszystkie drobnoustroje, nie wydzielające spory, natomiast słabiej wpływa na drobnoustroje, które tworzą spory. Własność roztworu wapna zabijania zarodków zwiększa się z podwyższeniem temperatury.

Wspomniani badacze, studiując rozwój drobnoustrojów w skórze przy bezpośrednim kontakcie tej skóry z alkaliem, doszli do przekonania, że alkalia hamują rozwój drobnoustrojów, znajdujących się na powierzchni skóry, nie wstrzymują jednak tego rozwoju wewnątrz skóry. W ten sposób przy skórkach zbyt mocno moczonych lub źle konserwowanych rozwój drobnoustrojów może mieć miejsce wewnątrz skóry i podczas procesu wapnienia.

Wspomniani badacze zreasumowali swoje obserwacje w sposób następujący: Działalność bakteryjna może mieć miejsce w samej skórze, w jej wewnętrznych warstwach, nie zaś w okrażającym ją płynie w wapnicy. Wszystko to zbija

tezę i poglądy niektórych badaczy świata naukowego, że szybkie odwłasnianie w starych wapnicach osiąga się dzięki bakteriom i enzymom. W ten sposób działanie starych wapnic należy złożyć na rachunek wpływów chemicznych. Mc. Laughlin przypisuje to zawartości aminów w starych wapnicach.

Doświadczenie Mc. Laughlina i inni, w tym kierunku, t. j. wapnienie różnych skór przy różnych warunkach, z dodaniem aminów i bez, dały bardzo ciekawe rezultaty. Wynika z tych doświadczeń, że dodawanie metylaminów i etylaminów przyspiesza proces odwłasniania.

Obecność aminów w starych wapnicach potwierdziły także powagi naukowe jak: Bennet, Abt, Stiasny, Wood, Trottmann, Atkin i Bergmann. Ustalił jednak, że ilość aminów w starych wapnicach jest tak minimalna, że nie może odgrywać poważnej roli.

Laughlin zajął się bardzo szczegółowo studiami nad aminami w starych wapnicach, wpływem różnych warunków na ich tworzenie się i t. p. Ustalił on, że obecność metylaminów w nasyconym roztworze wapna w ilości 0,0031% przy temperaturze 27 stopni znacznie powiększa i przyspiesza zdolność odwłasniania wapnicy, bez różnicy, czy znajduje się tam skóra cielęca czy bycza. Doświadczenia przeprowadzone w praktyce w garbarniach potwierdziły próby laboratoryjne. Efekt był znacznie wydatniejszy przy podwyższeniu temperatury. Otóż przy 30 stopniach i 1 gr. metylaminu na litr wapnicy odwłasnianie osiągnięto po upływie 24—27 godzin, przy czym włos nie został zniszczony, a goliznę osiągnięto dobrego gatunku.

W swych późniejszych pracach Moore, Highberger i O'Flaherty ustalili, że dimetylaminy w swych zdolnościach odwłasniania nie tylko, że nie ustępują metylaminom, lecz nawet przewyższają je. Jakiegokolwiek szkodliwego wpływu metylaminu lub dimetylaminy w sensie straty substancji białkowej, pęcznienia lub sądząc z zewnętrznych odznak nie zauważono. Włos był dobrego gatunku z wyjątkiem tylko wypadku, gdy dimetylamin zastosowany był w zbyt skoncentrowanej formie przewyższającej normalne koncentracje, potrzebne do osiągnięcia odwłasniania; włos wówczas skręcał się.

Aminy tworzą się w starych wapnicach jako skutek gnilnego wpływu drobnoustrojów na substancje białkowe skóry. Przeto ma duże znaczenie fakt zarażenia skór drobnoustrojami przed daniem do wapnicy. Wiemy np., że przy wapnieniu skór dobrze zakonserwowanych trudniej jest osiągnąć specyficzny wpływ starych wapnic, niż przy skórkach, które przez niedostateczne lub nieumiejętne konserwowanie zawierają dużą ilość drobnoustrojów. Zwolennicy teorii aminów w starych wapnicach m. inn. tym faktem chcą udowodnić wpływ wapniący wzgl. odwłasniania na skórę aminów zawartych w tych wapnicach skórkach oraz fakt tworzenia się tych aminów dzięki działaniu drobnoustrojów na substancję skóry. Twierdzą oni, że aminy tworzą się w skórze nie tylko podczas procesu moczenia, lecz również po zdjęciu skóry ze zwierzęcia, przed wzgl. podczas



konserwacji, jako skutek działań proteolitycznych drobnoustrojów na substancję białkową skóry.

Doświadczeniem swym Laughlin udowodnił (I. A. L. C. A. 318—1929), że świeżo ściągnięta skóra, zakonserwowana solą z nieznacznym dodatkiem metylaminu, znacznie szybciej odwłasia się w świeżej wapnicy, niż taka sama skóra, zakonserwowana solą bez dodatku metylaminu.

Badacz ten nie wyklucza również możności tworzenia się aminów w wapnicy jako skutek procesów chemicznych, nie zaś bakteriologicznych,

Inż. M. ALTMAN

## Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

### Woda utleniona (nadtlenek wodoru)

#### Hydrogenium peroxydatum — $H_2O_2$

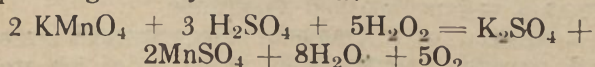
Wodę utlenioną otrzymuje się działaniem rozcieńczonego kwasu siarkowego na dwutlenek baru; następuje reakcja w myśl równania:



Powstały osad można z łatwością odfiltrować, a spływająca ciecz jest wodą utlenioną o bardzo słabej koncentracji. Wodę utlenioną o koncentracji wyższej otrzymuje się przez bezpośrednią destylację w próżni produktu powstałego pod wpływem działania kwasu siarkowego na nadtlenek sodowy.

Poza całym szeregiem metod, służących do otrzymania wody utlenionej na uwagę zasługuje tworzenie się  $H_2O_2$  (woda utleniona) w prawie wszystkich wypadkach, kiedy to wodór w statu nascendi (momencie powstawania) znajduje się w sąsiedztwie wolnego tlenu. Przeważnie jednak, bez względu na to, jaka metoda bywa obierana, otrzymuje się wodę utlenioną bardzo rozcieńczoną; roztwory bardziej skoncentrowane (około 30%-owe) otrzymuje się przez wyparowanie na kąpieli wodnej. 30%-owa woda utleniona znajduje się w sprzedaży pod nazwą **perhydrołu**, wyższe koncentracje nie znajdują się w sprzedaży.

$H_2O_2$  miesza się z wodą w każdym stosunku, dając mniej lub więcej skoncentrowany roztwór; bez względu jednak na koncentrację ulega woda utleniona rozpadowi, z tą tylko różnicą, że im wyższa jest koncentracja, tym łatwiej podlega ona rozpadowi; końcowym produktem tego rozpadu jest tlen i woda. Jak łatwo z powyższego wywnioskować,  $H_2O_2$  jest środkiem utleniającym, jednak jak w każdej regule tak i w danym wypadku spotykamy się z wyjątkami; jednym z tych wyjątków jest działanie  $H_2O_2$  na pewne środki utleniające, np. na zakwaszony kwasem siarkowym wodny roztwór nadmanganianu potasowego ( $KMnO_4$ ). Przy reakcji między tymi dwoma środkami utleniającymi zachodzi proces redukcji. Omawiana reakcja przebiega w myśl równania:



Niestety nasze stosunkowo znikome jak dotychczas wiadomości z chemii nie pozwalają nam

a mianowicie, przez oddziaływanie chemiczne roztworu wapna na substancję skóry, lecz proces ten trwa do dni 30 i daje w wyniku znacznie mniejsze ilości aminów niż przy oddziaływaniu bakteriologicznym. Przeto czynnik ten posiada mniejsze znaczenie praktyczne.

Reasumując wyniki żmudnych badań teorii aminów i doświadczeń praktycznych, można stwierdzić, że aminy, podobnie do siarczków, wpływają przyspieszająco na proces odwłasia, lecz brak aminom tych ujemnych stron, które są charakterystyczne dla siarczków.

jeszcze na bliższe omówienie powyższej reakcji. W tej chwili zajmiemy się jedynie wytłumaczeniem dość ciekawego zjawiska, jakim bezsprzecznie jest redukcja zachodząca przy działaniu wspomnianych wyżej dwóch środków utleniających. Jak już wspominaliśmy w poprzednich numerach, jednym z rodzajów utleniania jest oddawanie tlenu przez środek utleniający na korzyść substancji, mającej być utlenioną. W omawianym przez nas przykładzie dwa środki utleniające oddają sobie nawzajem tlen, przez co powstaje prawdopodobnie produkt przejściowy o dużym bogactwie tlenu; produkt ten ulega łatwo rozpadowi i w ten sposób końcowym efektem tej reakcji jest miast oksydacji — redukcja.

Nad sprawą tą, jako w naszym zawodzie technicznie mało ważną, przechodzimy do porządku dziennego i zajmiemy się obecnie ogólnym zastosowaniem wody utlenionej. A więc w pierwszym rzędzie należy wymienić jej zastosowanie w medycynie i nas najbardziej w tej chwili interesujące zastosowanie w technice dla celów bielienia (blichowania). Zawdzięczając swym własnościom utleniającym (bielącym) i temu, że po bieleniu nie zostawia żadnych dla bielonego materiału szkodliwych skutków znajduje woda utleniona w przemyśle szersze zastosowanie. Stosowanie  $H_2O_2$  dla skór jest godne polecenia, należy jednak zaznaczyć, że przy skórach garbowanych roślinnie nie otrzymuje się pożądanego efektu. Poza tym ujemną stroną stosowania wody utlenionej jest jej stosunkowo wysoka cena w porównaniu z innymi środkami bielącymi; cena, a z nią w parze idące zastosowanie danego produktu, bądź zastąpienie go innym tańszym, jest w dobie dzisiejszej sprawą pierwszorzędnej wagi. Poza tym woda utleniona pod wpływem światła i ciepła ulega łatwo rozpadowi. Aby temu przeciwdziałać muszą być stosowane specjalne środki, które rozpadowi temu przeciwdziałają wzgl. go opóźniają.

Do blichowania używany bywa naogół 0,5%-owy roztwór  $H_2O_2$  w temperaturze 20—50 stopni. Temperatura ta zależną jest nie tylko od towaru, który ma być bielony, ale i od stopnia jego alkalizacji — czym większy jest stopień alkalizacji, tym niższa winna być temperatura.



W naszym dzisiejszym artykule wprowadziliśmy nowe dla nas (w zasadzie znane jednak) pojęcie **bielenia (blichowania)**. Jest ono procesem chemicznym, cel którego wyjaśnia nam sama nazwa. Co zaś do teorii procesu, to polega ona na usunięciu ciał farbujących z produktów pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego. Chemicznie jest bielenie (abstrahując od wypadków szczególnych) procesem oksydacyjnym lub redukcyjnym; dzięki temu procesowi substancja farbująca zostaje zamieniona na nieszkodliwą substancję bezbarwną, lub na taką, która daje się łatwiej usunąć niż substancja barwna przed przemianą. Nieodzownym warunkiem racjonalnego przeprowadzenia procesu bielenia jest dbałość o to, aby wszelka możliwość uszkodzenia względnie jakiegokolwiek zmiany chemiczne bielonego towaru zostały wykluczone. Nie mniej ważnym jest to, by sam proces bielenia nie był zbyt daleko posunięty, gdyż może to źle wpłynąć na trwałość włókien.

Ważną operacją przedwstępną, poprzedzającą blichowanie, jest oczyszczenie przeznaczonego do bielenia towaru: czynność ta polega na usuwaniu przylegającego brudu, tłuszczów i t. p.

Oczyszczanie zostaje przeprowadzone przy pomocy kwasów lub alkali. Podczas gdy włókna pochodzenia roślinnego z łatwością oczyszczają się w alkaliach, skóry i wszelkie włókna pochodzenia zwierzęcego pod wpływem alkali twardnieją, chropowacieją i stają się niezdolne do użytku. Dla tego rodzaju włókien nadają się najbardziej do czyszczenia kwasy. Bielenie skór (zresztą nie tylko skór) musi być poprzedzone, jak już wspominaliśmy wyżej, myciem. Skóry baranie winny być przed blichowaniem garbowane alunem, solą kuchenną, sodą i roztworem mydła, następnie napięte na ramy i sztrekowane. Bielenie odbywa się w drewnianych kadziach z 1%-wym roztworem wody utlenionej, doprowadzonej uprzednio amoniakiem do słabej alkaliczności.

Bielenie skór według metody opracowanej przez Borntägera odbywa się w ten sposób, że uprzednio zostają ze skóry usunięte tanina i tłuszcze w tym celu skóry muszą być zanurzone na przeciąg 1 godziny w kadzi z benzyną o temperaturze 40 stopni C i stale poruszane. Po upływie tego czasu benzyna zostaje z kadzi wylana, a skóry po całkowitym oswoobodzeniu z benzyny poddane bieleniu. Z gorszym wprawdzie, ale technicznie możliwym rezultatem można stosować miast benzyny roztwór mydła. Bielenie odbywa się w takim wypadku jak wyżej w temperaturze około 30 stopni C. Temperaturę tę daje się osiągnąć przez wmontowanie do kadzi ołowianych rur węzowych, przez które przechodzi ogrzana para wodna. Tyle co do bielenia skór wodą utlenioną.

Omawiając sprawę bielenia, chcemy temat ten możliwie całkowicie wyczerpać. Otóż oprócz wody utlenionej do celu tego znajdują zastosowanie m. inn.:

- kwas podchlorawy,
- nadtlenki,
- ozon,
- kwas siarkowy.

Nadmienić jeszcze należy o bieleniu, które nie powstaje ani kosztem oksydacji ani redukcji. Jest to bielenie drogą absorpcji. Ten ostatni sposób bielenia nie zmienia, jak wyżej wspominaliśmy, barwnika chemicznie, lecz odgrywa raczej rolę fizykalną, barwnik bowiem dzięki zdolnościom pewnych ciał absorbujących zostaje przez nie wchłonięty, nie ulegając żadnej zmianie chemicznej. Do ciał takich należą m. inn.:

- ziemia fulardowa,
- węgiel drzewny,
- „ zwierzęcy,
- „ kostny i t. d.

d. c. n.

Inż. J. A. SAGOSCHEN

## Organizacja pracy w fabrykach skór

(WZMOŻENIE SPRAWNOŚCI DROGĄ ZWALCZANIA PRZYCZYN STRAT)

### III.

Podczas samej fabrykacji powstają również często źródła strat na skutek marnotrawstwa. Ież materiału garbarskiego wyrzuca się np. do kanału przedsiębiorstwa, abstrahując od wylewanych niepotrzebnych brzeczek. Przy opróżnianiu bębnow lub worków, przyrządzaniu farb, przy wzmacnianiu brzeczek w bębnach do garbowania, wszędzie tam, gdzie ma się do czynienia z ekstraktami, istnieje wiele możliwości strat. To samo dzieje się również i przy innych produktach. Jak często np. można byłoby do fabrykacji skóry gorszego gatunku zastosować tańsze garbniki, zamiast używania pozostałości brzeczek garbnikowych normalnego garbowania, mogące śmiało być zużyte do zagarbowania normalnej skóry, zaś do garbowania tanich skór dałby się zastosować odpowiednio tańszy garbnik.

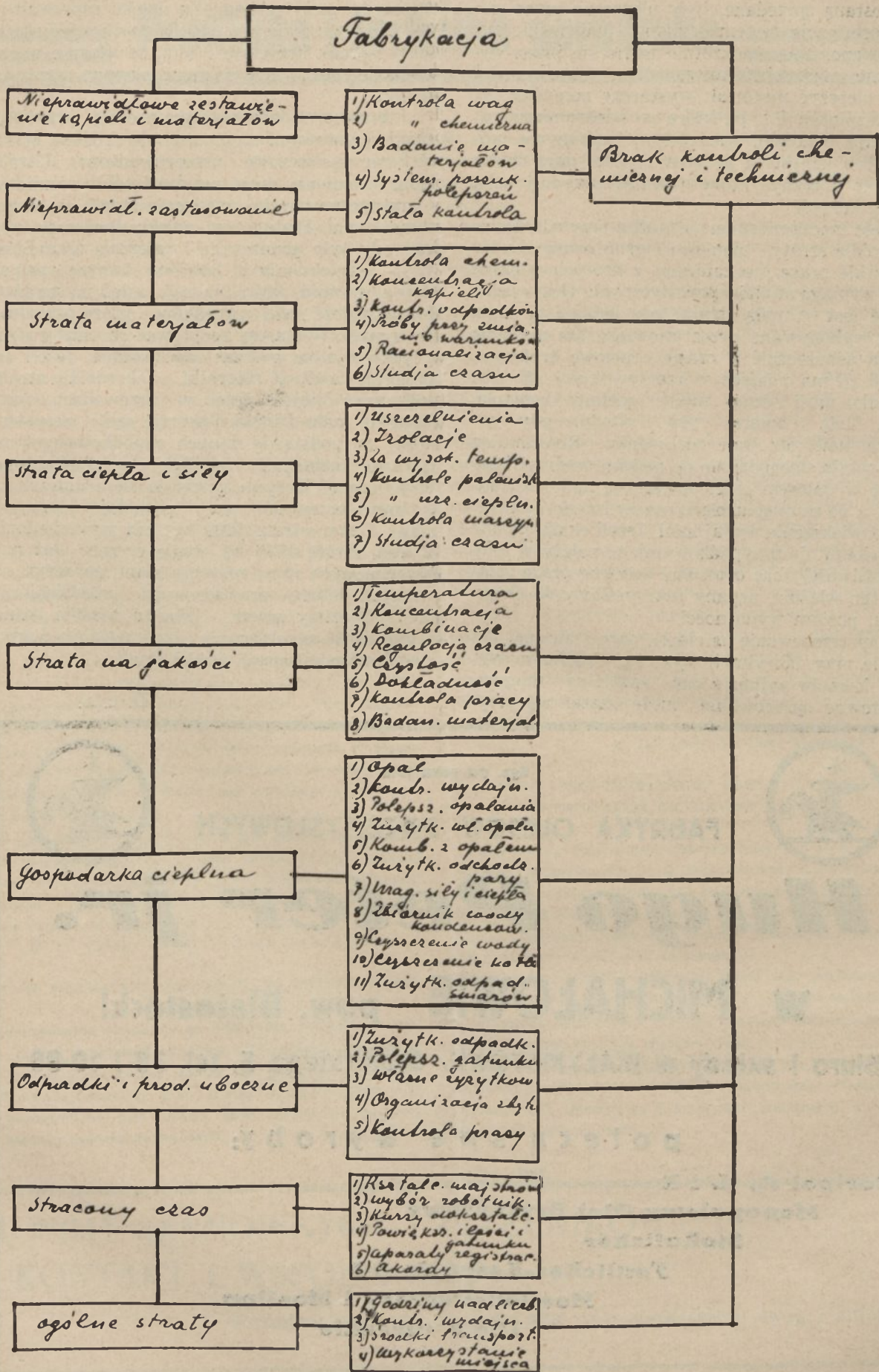
Za mocne brzeczek garbnikowe również powodują w każdym wypadku stratę, gdyż nawet nad-

mierna ilość produktu da się zużytkować i nie będzie zmarnowana, to może ona zmienić oddziaływanie kąpieli garbnikowej do tego stopnia, że rezultat nie będzie odpowiadał temu co było przewidywane; pozatem rzeczywista strata na brzeczkach garbnikowych jest większa, ponieważ bezwzględnie brzeczeki odpadowej będzie więcej niż normalnie. Wiele się również traci podczas welkowania.

Dość zaniedbanem źródłem strat są te odpadki wszelakiego rodzaju, jakie się wytwarzają w przedsiębiorstwie garbarskim. Z tego względu należy bezwzględnie obserwować zawsze odnośne produkty, szczególnie zaś te, które ostatecznie idą na marne, t. j. wrzucane są do kanału albo zostają w inny sposób zniszczone.

Na tego rodzaju odpadki należy zwracać szczególną uwagę i przez ciągłe próby badać ich stopień używalności względnie możliwość sprzedaży przez osiągnięcie produktów ubocznych, dzięki





czemu pomniejszyć można wielkość zachodzących strat. Jest rzeczą ważną dbać o to, aby otrzymane produkty uboczne niezależnie od tego, czy znajdują zastosowanie w przedsiębiorstwie, czy



też zostaną sprzedane, były ulepszone przez ciągłą obserwację, a tem samym odpowiednio zużytkowane. Niejednokrotnie udaje się przez wyłączenie międzyobródkowe, które daje nawet zysk, ulepszyć materiał; wystarczy pomyśleć np. o fałszpinach i t. p., które po odchramianiu ujawniają pbardziej wartościowy wyciąg do późniejszego użytku, a przytem jeszcze dają dalszy produkt uboczny, który również przynosi sobą pewną korzyść.

Jest rzeczą niezmiernie ważną przy odnalezieniu źródła straty, planowo i gruntownie zbadać wszystkie prace mechaniczne, z których większa część wymaga studiów periodycznych. Oczywiście, że nie jest to małą stratą, gdy jedną i tą samą pracę wykonywaną przez człowieka lub maszynę można uskutecznić w czasie o połowę krótszym, aniżeli to ma miejsce w rzeczywistości. W tym wypadku musi swoją misję spełnić kontrola, która się opłaca już wtedy, gdy zachodzą małe, ale stałe odchylenia. Reasumując porównania, dochodzi się do pewnej średniej i bada się w dalszym ciągu przyczynę malej wydajności, a po usunięciu błędu stwierdza się ewentualne powiększenie wydajności. Jeżeli okażą się one zjawiskami nie przypadkowymi, to należy w miarę możliwości dbać o to, aby podobne prace osiągały ten właśnie, uznany jako możliwy do osiągnięcia, poziom wydajności.

Zapotrzebowanie na ciepło, parę i siłę jest tak wielkie przy fabrykacji skór, że w ogólnym wykazie kosztów zajmuje ono specjalne miejsce. Gruntowne opracowanie może okazać się przy-

tem bardzo pożytecznym. Za daleko zaprowadziłoby nas wyliczenie wszystkich możliwości strat, należy jednak liczyć się z tem, że właśnie w tej dziedzinie może wiele dokonać planowa kontrola zakładu.

Już same, daleko rozciągające się, przewody urządzeń parowych mogą stać się źródłem strat, jeżeli nie są rzeczowo przeprowadzone. Utrata ciepła i ciśnienia może przybrać takie rozmiary, że praktyczne użycie urządzenia stanie się wręcz niemożliwym. Dlatego też należy dbać o to, aby przewody były gruntownie i rzeczowo uszczelniane, — uszczelnienia te bowiem tworzą pewną własną wartość, którą należy mieć na uwadze. Można znaleźć setki wypadków, które powodują utratę pary, wystarczy zacytować chociażby stratę, jaka wynika podczas zagotowania, jeżeli zapomni się zamknąć zbiorniki. Jak wielkie straty mogą mieć miejsce, jeżeli w przewodach pary ckażą się małe dziurki, ilustruje szkic, skonstruowany na podstawie danych opublikowanych na wystawie techniczno - cieplnej w Ludwigshafen n. Renem. Krzywa wykazuje, że nieuszczelniony 1mm<sup>2</sup> przewodów pary powoduje przy ciśnieniu 4 atm. stratę 1600 kg., zaś przy ciśnieniu 12 atm. stratę 4170 kg. węgla rocznie. Ileż nieuszczelnionych mm<sup>2</sup> możemy sami zauważyć we własnych dobrze prowadzonych przedsiębiorstwach! Widzimy zatem, jaka tu właśnie istnieje możliwość zapobiegania powstawaniu dużych częstokroć pomijanych źródeł strat.

D. c. n.



Egz. od roku 1912



FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH

# Hugo Peter jr.

## w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

Biuro i składy w BIAŁYMSTOKU, Branickiego 5, tel. 38 i 10-88

poleca swe wyroby:

**Coripol A, L i K**

**Monopolowy Olej Brylantowy**

**Stokolicker**

**Fettlicker-Essencję OO**

**Moellon-Degrasy i Moellon**

**Oleje tureckie**

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie



# Praktyka i technika garbarska

## NISZCZĄCY WPŁYW KWASU SZCZAWIOWEGO NA SKORY GARBOWANIA ROŚLINNEGO

Działanie kwasu siarkowego na skórę roślinnie garbowaną zostało już wyczerpująco zbadane, jak również stopień osłabienia skóry jako rezultat wpływu mocnych kwasów organicznych. Jeszcze dziś często stosowany jest sposób bielienia za pomocą sody i kwasu, przy czym zamiast kwasu siarkowego używany jest kwas szczawowy. Zarówno w tym wypadku, jak i przy odświeżaniu skór jest używanie soli szczawikowej korzystniejsze niż używanie mocnych kwasów mineralnych. Autorowie omawianego artykułu poddali działaniu skóry roślinnie garbowane (raz ekstraktem quebrachowym, w drugim wypadku ekstraktem kasztanowym) roztworów kwasu szczawowego o różnej koncentracji przy różnych temperaturach i zmiennej wilgotności suszarni.

Jako miarę wytrzymałości tak traktowanych prób skór przyjęto zmniejszoną odporność na rozdarcie, wypróbowaną po dwóch latach od chwili przeprowadzenia powyższych doświadczeń. Różne stopnie wilgotności nie wywierały specjalnego wpływu na rezultat, natomiast na rezultat wpływały wartości pH powyższych roztworów, a mianowicie, autorzy doszli do wniosku, że przy wartości pH roztworów = 3 zniszczenie było najmniejsze. Te same warunki zastosowane do skóry garbowanej ekstraktem kasztanowym wykazały gorsze dla trwałości skóry wyniki, to znaczy, jej odporność na rozdarcie była trochę mniejsza niż przy skórkach garbowanych ekstraktem quebracho. Przy zastosowaniu w obydwóch wypadkach roztworów kwasu szczawowego wartości pH 3 analiza skóry wykazała w pierwszym wypadku (garbowanie kasztanowe) zawartość 10% kwasu szczawowego, w drugim zaś wypadku (garbowanie quebrachowe) 1,50%.

W porównaniu z działaniem kwasu siarkowego okazało się, że według wykresów autorów niema żadnej istotnej różnicy, wydaje się jednak, że dla porównania z kwasem siarkowym i specyficznego działania kwasu szczawowego istnieją jeszcze za mało danych.

R. C. Bowker i J. R. Kanagy (JALCA, 1935)

## WPŁYW FORMALINY NA BRZECZKI GARBNIKOWE (FARBY)

Zastosowanie formaliny w przemyśle skórnym w różnych fazach fabrykacji znajduje swe słuszne uzasadnienie. Jego denzyfikujący wpływ jest korzystny, jednak zastosowanie formaliny jako środka konserwującego dla skór surowych nie jest dodatni, gdyż wpływa on na przebieg samego procesu garbowania.

Specyficzne oddziaływanie formaliny wyraża się tym, że skóry w postaci golcy, które posiadają właśnie pożądany stopień napęcznienia, dają się w tym stanie utwalić, w założeniu, że wartość pH roztworu nie została zanadto obniżona.

Tak samo wiadomo, że skóra potraktowana formaliną wykazuje mniejszą zdolność absorbowania związków roślinnych i chromowych.

Przy wykończeniu skór farbami kryjącymi, których głównym składnikiem jest kazeina, służy ona do utwardzania górnej warstwy tej farby, o ile utwardzenie farby kazeinowej nie jest wystarczające przez gorące prasowanie.

Wreszcie musi formalina być wymieniona jako podstawa do wytwarzania garbników syntetycznych.

M. A. Dohogne wypowiedział nową teorię, która ma duże znaczenie dla budżetu garbników przedsiębiorstwa garbarskiego. Zaobserwował on mianowicie, że pewne części składowe skóry, zawierające azot, które z garbnikami nie tworzą żadnego osadu, przy dodaniu formaliny silnie się ścinają. Te właśnie części składowe skóry powstają wskutek działania wapnia na skórę i w tym stanie są one poddane wpływowi brzeczek garbnikowych (farby). Jeżeli podda się skórę przed garbowaniem roślinnym działaniu formaliny, to poprzednio wspomniane składniki skóry zetną się, przy czym stworzy się szlam, który jest oznaką zbyt dużego zużycia garbnika. W tym wypadku jest przeto zalecane dokładne wypłókanie skór podanych uprzednio działaniu formaliny, zanim zawieszają się do brzeczek garbnikowych (farb).

A. Dohogne „Le Cuir Technique“

## ZNACZENIE SOLI KUCHENNEJ PRZY GARBOWANIU NIEKTÓRYCH GATUNKÓW SKÓR.

(as) Szereg doświadczeń przeprowadzonych w Ameryce północnej z inicjatywy U. S. Departament of Agriculture wykazał, że długotrwałość skór garbowanych roślinnie dla celów meblowych, introligatorskich i innych znacznie powiększa się przez dodawanie podczas procesu garbowania skóry pewnych ilości soli kuchennej.

Przez ten dodatek soli skóry stają się odporniejsze na szkodliwe wpływy tworzących się w atmosferze dużych miast gazów siarkowych i w ten sposób impregnowana solą skóra jest znacznie długotrwałą.

Identyczny wpływ ochronny dla skóry ma impregnacja jej 5%-owym roztworem kwaśnego winianu sodu (Natrium-bitartrat) lub mieszaniny z 2½% soli kuchennej i 2½% kwaśnego winianu sodu.

## PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ.

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

Wszyscy garbarze prenumerują „P. G. - T.“



# F u t r z a r s t w o

A. K. STASZEWSKI

## Sposoby wyprawiania i barwienia skórek źrebięcych

### II.

Po tym niemizdrowane skóry powinny być miękkie ze zwisającymi z mizdry włóknami warstwy podskórnej. Barwienie odbywa się w sposób następujący: Umartwianie włosa sposobem szczotkowania przy pomocy roztworu sody kaustycznej (NaOH) o gęstości 1,5 stopni Bé, *przeleżenie* się skór przez 4 godziny w stosie, suszenie i bębnowanie w trocinach. Trawienie (bejca) odbywa się przez szczotkowanie roztworem składającym się z

5 gr. dwuchromianu potasowego i  
3 gr. kamienia winnego

na litr wody; po 6 godzinach leżenia skór w stosie następuje suszenie, bębnowanie, siatkowanie. Barwienie odbywa się również sposobem szczotkowania w ten sposób, że się roztwór barwnika wciera możliwie dobrze do włosa aż do korzeni, nie dając przy tym na skórę zbyt dużo barwnika, aby sama skóra nie została nim nasiąknięta. Płyn barwiący składa się z

30 gr. barwnika oksydacyjnego marki D  
15 gr. pirokatechiny  
90 gr. perhydrolu 30%-owego

na litr wody. 6 godzin w stosie, suszenie, bębnowanie, po czym następuje wysortowanie skór, które są niedostatecznie w włosie zabarwione i wymagają powtórzenia zabiegu barwienia szczotką.

Po procesie barwienia, bębnowania i wysuszenia, należy mizdrę futer zwilżyć roztworem mydlanym, mizdrować na ścinającej maszynie dyskowej i natrzeć mizdrę mieszaniną

20 gr. alunu chromowego  
2 gr. sody amoniakalnej  
100 gr. soli kuchennej  
75 gr. gliceryny

na litr wody, ułożyć skóry w stosie na przeciąg 4 godzin, wysuszyć i jak zwykle bębnować w trocinach.

We Francji praktykowany był dotychczas następujący sposób: Po barwieniu mizdrę posypuje się alabastrem i szlifuje następnie na walcu szmerglowym. Operacja ta powtarzana jest kilkakrotnie, póki nie osiągnie się czystej mizdry. Podczas pracy na tego rodzaju dość prymitywnych szlifierkach uważać należy, by skóra zbyt się nie zagrzała, gdyż może to spowodować przepalenie wzgl. osłabienie skóry w tych miejscach.

W Ameryce północnej skóry są po wyprawianiu rozciągane na maszynach - rozciągaczkach, używanych do tej czynności w fabrykach skór, systemu Becker'a lub Turner'a; operacja ta bardzo przyczynia się do zmiękczenia skóry.

W Lipsku praktykowany jest następujący system wyprawy skór źrebięcych: moczenie, mizdrowanie, garbowanie w przeciągu 36 godzin w kąpeli garbnikowej o temperaturze 25 stopni C,

składającej się z roztworu soli kuchennej o gęstości 7 stopni Bé i wzmocnionej do gęstości 14 stopni Bé przez dodanie alunu białego, przy czym porusza się skóry w tym roztworze co 3 godziny. Po wyjęciu skór z tej zaprawy są one z mizdry smarowane niżej podaną mieszaniną, po czym skóry układa się w stosie przez noc tak, aby mizdry się stykały. Mieszanina w postaci gęstej papki składa się z

10 cz. mellonu  
10 cz. żółtek  
7 cz. sproszkowanego alunu białego  
2 cz. sproszkowanej soli glauberskiej  
2 cz. sproszkowanej soli kuchennej.

Na drugi dzień skóry wieszają się do suszarni, a po wysuszeniu zmiękczą się przez nasmarowanie mizdry roztworem z soli kuchennej; następną operacją jest smarowanie mizdry skóry dość grubo tranem i obróbka w przeciągu 3 godzin w tłoczni korbowej, bębnowanie w ogrzanych trocinach i t. d.

### CZERNIENIE WYPRAWIONYCH SKÓR ŹREBIĘCYCH

Na czarno mogą być barwione skóry źrebięce wszelkich odcieni naturalnych włosa.

#### Recepta I

*Dogarbowanie* przez smarowanie mizdry następującą mieszaniną:

100 gr. soli kuchennej  
30 gr. alunu chromowego  
2 gr. sody amoniakalnej  
100 gr. gliceryny

na litr wody. W stosie 12 godzin, suszenie.

*Umartwianie* włosa przez szczotkowanie papką z 60 gr. wapna na litr wody.

*Trawienie (bejca)* przez naszczotkowanie roztworu z

10 gr. dwuchromianu potasowego  
5 gr. kamienia winnego  
1 gr. siarczanu miedzi.

na litr wody. W stosie 12 godzin, suszenie, czyszczenie w bębnie siatkowym.

*Barwienie* włosa przez szczotkowanie roztworem z

30 gr. barwnika oksydacyjnego marki D  
15 gr. pirokatechiny  
700 gr. wody utlenionej 3%-owej

na litr wody. W stosie 12 godzin. W razie potrzeby podbarwiania włosa tymże roztworem barwiącym. Po wysuszeniu następuje bębnowanie w suchych trocinach z dodatkiem piasku w przeciągu najmniej 6 godzin. Obróbka na maszynach do rozciągania i szlifowania mizdry.

#### Recepta II

*Dogarbowanie* przez smarowanie mizdry jak opisane w I receptcie.



*Umartwienie* włosa przez szrotkowanie rozczyynu sody kaustycznej (NaOH) o gęstości 2 stopni B $\acute{e}$ . W stosie 5 godzin, suszenie, po czym bezpośrednio następuje:

*Barwienie* przez naszczotkowanie następującego rozczyynu barwiącego:

30 gr. barwnika oksydacyjnego marki SB  
1 gr. barwnika oksydacyjnego marki DF  
3,5 gr. żółtego martiusa  
30 ccm. amoniaku

620 ccm. wody utlenionej 3%-owej  
na litr wody. W stosie 6 godzin, suszenie, bębnowanie, powtórne szrotkowanie skór pierwotnie źle zafarbowanych i t. d.

### Recepta III

*Umartwienie* włosa przy pomocy szrotki rozczyznem sody kaustycznej o gęstości 2 stopni B $\acute{e}$ , 6 godzin w stosie, suszenie, bębnowanie.

*Dogarbowanie* sposobem zanurzenia w przeciągu 12 godzin w następującej kąpieli garbnikowej o temperaturze 28 stopni C:

20 gr. alunu chromowego  
1,5 gr. sody amoniakalnej  
20 gr. soli kuchennej

na litr wody.

*Powtórne umartwienie* włosa rozczyznem z

0,5 gr. sody kaustycznej o gęstości 36 stopni B $\acute{e}$

50 gr. soli kuchennej

na litr wody. W stosie 2 godziny, mycie skór i wirowanie.

*Trawienie* w kąpieli przez zanurzanie skór; kąpiel ta składa się z

3,0 gr. dwuchromianu potasowego  
0,5 gr. octu  
0,25 gr. siarczanu miedzi  
30 gr. soli kuchennej

na litr wody. Skóry pozostają w tej kąpieli przez noc (12—14 godzin) i są wirowane bez uprzedniego mycia.

*Barwienie* również przez zanurzanie w kąpieli składającej się z

6,0 gr. barwnika oksydacyjnego marki D  
1,5 gr. pirokatechiny  
1 ccm. amoniaku  
60 ccm. wody utlenionej 3%-owej

na litr wody w przeciągu 12 godzin. Mycie skór, wirowanie i

*Utrwalanie barwnika* rozczyznem z 0,25 gr. siarczanu miedzi na litr wody; w stosie 3 godziny; mycie i wirowanie.

*Dogarbowanie* przez smarowanie mizdry rozczyznem składającym się z następującego:

100 gr. soli kuchennej  
10 gr. alunu białego  
80 gr. gliceryny  
10 gr. alunu chromowego  
10 gr. octu.

na litr wody; 12 godzin w stosie, suszenie, bębnowanie, sortowanie.

Skóry o niedostatecznie zabarwionym włosie należy dobarwić przy pomocy szrotki rozczyznem barwnika składającego się barwników oksydacyjnych marki SB i DF oraz żółtego martiusa (jak w receptce II).

### Recepta IV

*Dogarbowanie* jak opisane powyżej.

*Barwienie* przez czterokrotne naszczotkowanie następującego rozczyynu:

60 gr. soli anilinowej  
24 gr. siarczanu miedzi  
12 gr. soli Bertoleta  
6 gr. dwuchromianu potasowego  
3 gr. kremortartar

na litr wody.

*Dobarwianie* rozczyznem barwnika oksydacyjnego marki D i pirokatechiny na przetrawie chromowej.

### BARWIENIE NA ODCIENIE BRUNATNE

Dla barwienia na odcienie brunatne wybierane są skóry źrebięce o naturalnym jednolitym kolorze jasno-brązowym.

### Recepta V

*Dogarbowanie* skóry jak w receptce I.

*Umartwienie* włosa rozczyznem sody kaustycznej jak w receptce III.

*Odtuszczanie* przez naszczotkowanie rozczyynu amoniaku (10 ccm. na litr wody), 2 godziny w stosie, mycie, wirowanie i neutralizacja kwasem octowym (10 ccm. na litr wody).

*Barwienie* sposobem zanurzania w rozczyźnie z  
5,0 gr. barwnika oksydacyjnego marki D  
3,0 gr. „ „ „ „ A  
(brunat)

1,0 gr. rezorcyny

0,4 gr. kwasu pirogalowego

3,0 ccm. amoniaku

75 ccm. wody utleniczej 3%-owej

na litr wody; skóry pozostawia się w kąpieli na przeciąg 8 godzin przy temperaturze kąpieli 30 stopni C. Dalsze postępowania jak zwykle.

### SKÓRY PODESZWOWE,

„ PASOWE,

„ PODPODESZWOWE

Specjalność: GARBUNEK DOŁOWY  
FABRYKA SKÓR

„FORTUNA“

Sp. z o. o.

KRAKÓW XXII., ul. PRZEMYSŁOWA 2

Telefon nr. 108-26, Telegr.: Fortunaskór.

Stacja Kolejowa: Kraków — Wisła.

Konto P. K. O. Kraków Nr. 415.325.

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju  
futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnych sił fachowych

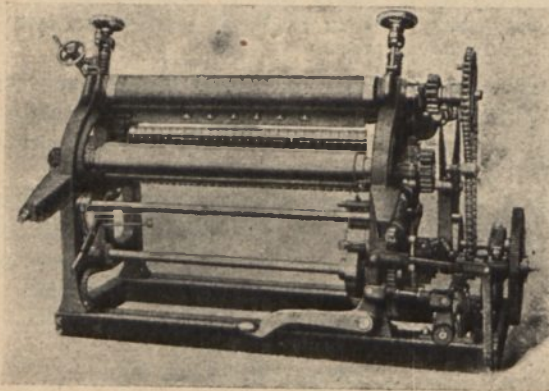


# Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

## Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

### II.

W numerze 12 rysunek 69 przez omyłkę nie przedstawia maszyny do dwojenia, lecz maszynę do ostrzenia noży poprzednio wymienionych maszyn „Union“. Podany poniżej rys. 93 przedstawia właściwą maszynę do dwojenia z ruchomym nożem, opisaną w numerze 12-tym. Bardzo przepraszamy naszych czytelników za omyłkę powstałą przy układaniu numeru.



Rys. 93

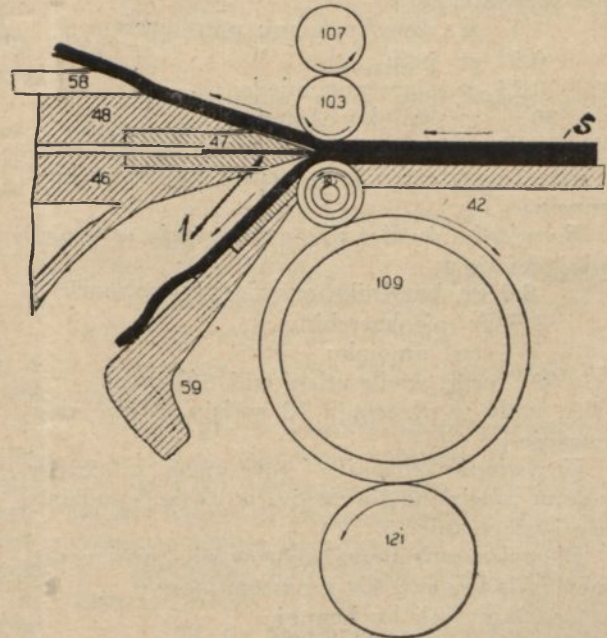
### KONSERWACJA MASZYN DO DWOJENIA SYSTEMU „UNION“.

Jest rzeczą zrozumiałą, że wszystkie części ruchome tych maszyn powinny być przed puszczeniem w ruch, a niektóre i podczas ruchu, oliwione. Szczególną uwagę należy zwracać na czystość noża i klawiszy przyciskowych podczas pracy, gdyż zawisłe na klawiszach odpadki skóry powodują wyrwy w skórkach. Po skończeniu pracy części maszyn należy skrupulatnie oczyścić i osuszyć z wilgoci, aby je uchronić przed rdzewieniem. Prowadnice noża należy smarować po oczyszczeniu, jak również podczas pracy. Walce gumowe należy obowiązkowo przemywać dwa razy tygodnicwo ciepłą wodą i szcztką i nacierać siarką mieloną (kwiat siarkowy). W ten sposób zachowuje się elastyczność i trwałość gumy. Należy przestrzegać, aby nóż maszyny był zawsze bardzo ostry i poruszał się w prowadnicach swobodnie i bez zahamowań. Nie należy szlifować noży ręcznie lub na jakimkolwiek przyrządzie nie przystosowanym specjalnie do tego celu, gdyż od równości roża i jego ostrości zależy jakość dwojonej skóry. Do szlifowania noży służy specjalna maszyna rys. 69. w numerze 12. Nóż zakłada się do maszyny i nastawia się go na odpowiednią szerokość fazy. Podczas ruchu maszyny nóż posuwa się automatycznie, całą swoją długością, na prawo i na lewo, przed szybko obracającą się tarczą do szlifowania. Do przybliżania i oddalania noża od tarczy służy specjalne urządzenie, uruchamiane

ręcznym kółkiem. Aby uniknąć nagrzewania się noża podczas szlifowania, tarcza jest chłodzona stałym dopływem wody. Gdy nóż jest dostatecznie odszlifowany, t. j. gdy na jego ostrzu pojawia się tak zwany drut, nóż zdejmuje się z maszyny, kładzie na równą deskę i ręcznie doprawia się ostrze odpowiednią oselką do wymaganej ostrości. W braku opisaney maszyny do szlifowania zaleca się nie szlifować noży ręcznie, lecz odsyłać je do szlifowania do fabryk noży, które posiadają odpowiednie urządzenia.

### ŁUPIARKA TAŚMOWA

Jedną z największych wad wyżej opisanych maszyn do dwojenia „Union“ jest ta, że skóra nie może być dwojona na całej swej płaszczyźnie za jednym razem, lecz musi być dwojona w dwa razy, a tym samym otrzymuje się szpalt nie jeden całkowity, lecz w dwóch kawałkach, co bardzo obniża jego wartość. Tej wady natomiast nie wykazuje łupiarka taśmowa. Możliwym jest również rozdzwajanie skóry w stanie surowym, po wapnieciu i po garbowaniu. O dokładności rozdzwajania na łupiarkach taśmowych już mówiliśmy w Nr.



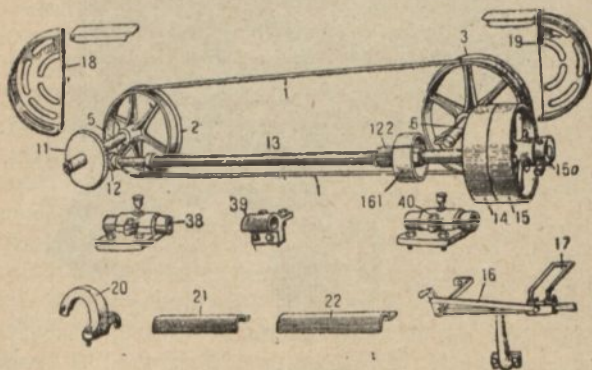
Rys. 94

12-tym.

Rys. 94 przedstawia schemat zasadniczych części łupiarki taśmowej w przekroju poprzecznym. Skórę S podaje się stroną licową do góry do maszyny od strony stołu 42. Walce 103 ryflowany i 104 pierścieniowy podejmują skórę i podają ją na ostrze noża taśmowego 1, umieszczonego za walcami w odległości 2—3 mm. od osi pionowej walców. Należy dbać o to, aby skóra



była dobrze rozprostowana, bez fałd. Grubość rozdwojonej skóry liczkowej zależy od odległości między ostrzem noża a walcem ryflowanym 103. Przez podnoszenie i opuszczanie tego walca otrzymuje się cieńszą lub grubszą skórę liczkową. Po przejściu przez nóż skóra liczkowa idzie po stole 58, skąd obsługujący maszynę podejmują ją i lekkim równomiernym pociąganiem jej z maszyny ułatwiają pracę walców 103 i 104. Szpałt dolny spada na dół na płytę 59.

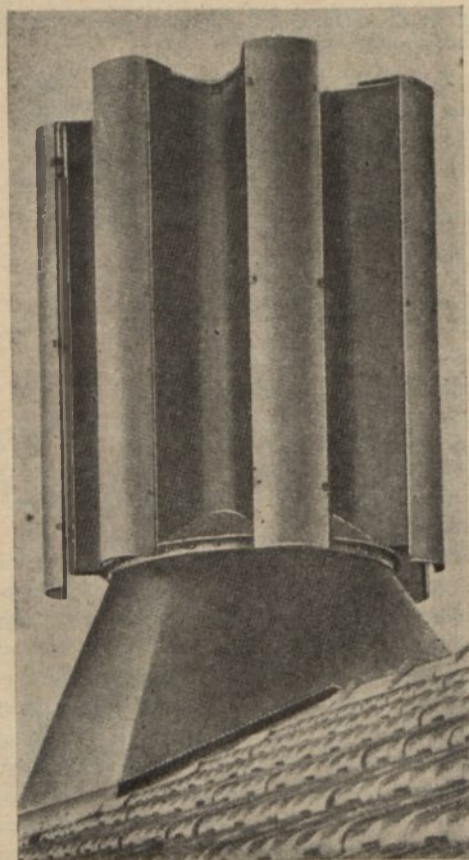


Rys. 95

Nóż taśmowy jest to taśma szerokości 85 mm., giętkiej, wysokowartościowej stali 1 (rys. 95), spojona miedzią, w kształcie pasa transmisyjnego, nałożonego na dwa koła pasowe 2 i 3, (rys. 95). W czasie pracy koła te są w stałym ruchu, a wraz z nimi i nóż taśmowy. Jasnym jest, że nóż znajdujący się w ruchu lepiej i lżej

kraje, niż nóż nieruchomy. Aby nóż przy pracy, pomimo naprężenia za pomocą kół taśmowych, nie zwiślał wzgl. nie podlegał deformacjom jakiegokolwiek rodzaju, wskutek naporu nań skóry, porusza się on na przestrzeni zetknięcia ze skórą, między dwiema prowadnicami w formie płyt 46, 48, ściślej między bandażami 47, przyśrubowanymi do płyt 46—48 (rys. 94). Dzięki temu nóż jest utrzymywany w stałej niezmiennej odległości od walca 103, (rys. 94), co zapewnia otrzymywanie skóry liczkowej o równej grubości na całej przestrzeni. Koła taśmowe 2 i 3, (rys. 95), na których spoczywa nóż taśmowy, posiadają z jednej strony występy, o które opiera się tępą stroną noża taśmowego, co zapobiega spychaniu noża z kół taśmowych pod naporem skóry.

Koła taśmowe osadzone są na poprzecznych w stosunku do długości maszyny wałkach 5 i 6 (rys. 95) obracających się w łożyskach. Prawe z nich 3 jest zaklinowane na wałku 6 i zostaje wprowadzone ruchem noża; lewe zaś koło taśmowe 2 jest napędowym. Jest ono zaklinowane na wałku 5, na którym z drugiego końca jest zaklinowane talerzowe koło zębate 11. To ostatnie jest zazębione z małym stożkowym kołem zębatym 12, znajdującym się na lewym końcu wałka 13. Wałek 13 spoczywa w trzech łożyskach 38, 39 i 40. Koło pasowe 14 jest kołem stałym, zaklinowanym i wprawia w ruch wał 13, a tym samym nóż taśmowy. Koło 15 jest kołem luźnym; pierścień oporowy 15a nie pozwala na zesunięcie się koła 15 z wału.



## Wyciągi Gwiazdziste Systemu Ghanard'a

**Skracają czas**  
**suszenia skór**

**o 35 do 40 %**

**Bez żadnych kosztów napędu  
i obsługi**

**odciągają przykre  
wyziewy**

**Patentowane w Polsce i zagranicą  
Liczne referencje**

**Bracia SŁUCCY Inżyn.**

**Warszawa**

**Królewska 27**

**Telefon 2.42.38**

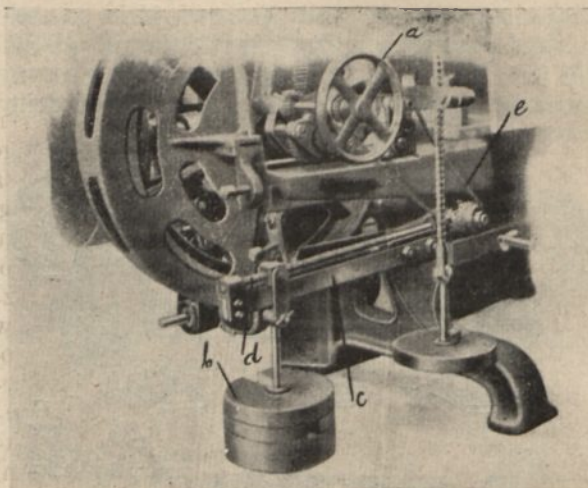


16 i 17 jest urządzenie do przekładania pasa transmisyjnego na dowolne koło pasowe, stałe lub luźne. Ilość obrotów wałka wynosi około 300 obrotów na minutę, co daje szybkość posuwania się noża taśmowego przeszło 3 metry na sekundę, przy średnicy 700 mm. kół taśmowych. 18, 19, 20, 21 i 22 są to ochrony kół taśmowych, wałka 13 i kół zębatach 11 i 12.

Nóż taśmowy o początkowej szerokości 85 mm. w miarę używania go i zeszlifowania ostrza zwęża się, a tym samym odległość jego ostrza od wałków 103 i 104 zwiększa się ponad wyżej podaną wymaganą odległość 2—3 mm. Wobec tego maszyna jest zaopatrzona w system kół zębatach, wprawianych w ruch przez kółko ręczne a (rys. 96). Urządzenie to umożliwia ruch kół taśmowych a wraz z nimi i noża taśmowego w kierunku do i od wałków 103 i 104 (rys. 94).

Nóż taśmowy powinien być stale równomiernie i odpowiednio do swojej szerokości naprężony, a więc szeroki; mało używany nóż wymaga większego obciążenia dla naprężenia go niż nóż wąski. Obsługujący maszynę miałby trudne zadanie do spełnienia, gdyż nie posiada odpowiedniego miernika siły naprężenia noża taśmowego, a przez nieodpowiednie większe naprężenie można spowodować pęknięcie noża taśmowego, co się też niezadługo zdarzało. Maszyny nowego typu posiadają dla tego celu urządzenie, które w miarę zwężania się noża zmniejsza odpowiednio jego obciążenie i chroni go przed nadmiernym naprężeniem, a co za tym idzie — pęknięciem.

Ciężar b (rys. 96) jest zawieszony ruchomo na ramieniu c. Ramię to jest częścią dźwigni utrzymującej nóż taśmowy w stałym naprężeniu. Przez przesuwanie ciężaru b za pomocą śruby d



Rys. 96

wzdłuż ramienia c zwiększamy lub zmniejszamy obciążenie noża taśmowego. W miarę stopniowego zwężania się noża przesuwamy ostrze jego na odpowiednią odległość od wałków 103-104 przez pokręcenie kółkiem a. Na wałku kółka jest osadzone kółko zębate, które za pomocą łańcuszka e i pokręca śrubę d i cofa ciężar b, regulując obciążenie noża odpowiednio do jego zwężenia. D. c. n.

### Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

**L. Bajca** WARSZAWA  
Gęsia 81. tel. 11-59-82

Wyrabia: Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Szlifierki i Krauzmaszyny do skór miękkich



i twardych oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

### Karol Kuske, Warszawa 1

Depeze: „Karkus“; ul. Nowogrodzka 12.

Telefony: Sprzedaż 9.88-61 i 9.20-95;  
Biuro 9.26-93.

**ŁOŻYSKA KULKOWE I KULKI,  
ŁOŻYSKA ROLKOWE I ROLKI.**

Dostawa niezwłoczna, najniższe dzienne ceny fabryczne.

Istnieje od r. 1909.

### Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O. Nr. 13.040 „Przegląd Garbarsko - Techniczny” zostaje automatycznie prenumerowany. Wszelka korespondencja w związku z prenumeratą staje się tedy zbędną.

Prenumerata wynosi:

Kwartalnie zł. 3.—, dla zagranicy zł. 4.—

Rocznie „ 10.— „ „ „ 14.—

Przedpłata z dostawą pocztową.

Cena numeru pojedynczego zł. 1.—

#### KĄCIK WYDAWNICZY.

Ergänzungsband 1936 zum Handbuch für die gesamte Gerberei und Lederindustrie (1925), prof. Dr. J. Paessler & Ing. A. Wagner.

Redakcja otrzymała od wydawnictwa Deutscher Verlag G. m. b. H., Lipsk, drugi zeszyt dopełniający do powyższego znanego dzieła (encyklopedia garbarska). Zeszyt ten obejmuje dodatek encyklopedyczny do litery L. Komplet tych zeszytów dodatkowych składać się będzie z 6—7 egzemplarzy. Ze względu na to, że kosztowne to dzieło, wydane w 1925 r., jest już nieco przedawnione, zostaje ono dla posiadaczy jego przez zakup zeszytów dopełniających odnowione i może być traktowane jako dzieło najnowsze. Znajduje ono się do dyspozycji Sz. Czytelników w bibliotece „P. G.-T.”. Cena zeszytu dodatkowego została przez wydawnictwo obniżona z 3.60 do 2.70 mar. niem.



## Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

### TRUDNOŚCI FINANSOWE INSTYTUTU NAUKOWEGO RZEMIEŚLNICZEGO

(as) Tygodnik „Rzemiosło“ omawia w Nr. 46 podstawy finansowe Instytutu Naukowego Rzemieślniczego imienia Pierwszego Marszałka Polski Józefa Piłsudskiego. Min. Wyznań Relig. i Ośw. Publicznego na wystąpienie Związku Izb Rzemieślniczych o dotację dla wspomnianego Instytutu, nie widzi możliwości pomieszczenia dotacji w ramach swego budżetu, jak i w roku bieżącym tak i w roku przyszłym. Wiadomość ta wywarła w sferach rzemieślniczych przynębiające wrażenie. Wbrew wysokiemu znaczeniu i wielkiemu zadaniu tej instytucji dla oświaty, nie znalazła się w ramach budżetu Min. Oświaty ulamkowa nawet pozycja dla Instytutu. Może to bezwarunkowo pociągnąć za sobą zmniejszenie zasięgu swej działalności, obniżyć z czasem poziom techniczny rzemiosła i trudne w takich warunkach mówić o podnoszeniu oświaty zawodowej wśród mas młodzieży rzemieślniczej. Więc pomoc leży nie tylko w interesie samego rzemiosła, lecz również i w interesie dobra gospodarczego Państwa.

NOWY GATUNEK SKÓR RYB.

W laboratoriach uniwersytetu w Leeds (Anglia) prze-

prowadzone zostały próby, mające na celu wyprawę i zastosowanie skór ryb t. zw. Tunfish dla celów obuwniczych. Dotychczasowe doświadczenia laboratoryjne wskazują na to, że surowiec ten daje skórę bardzo mocną i mało przemakalną.

### PONCZOCHY SKÓRZANE WE FRANCJI

Niektóre firmy francuskie przystąpiły do wytwarzania dla bieżącego sezonu zimowego pończoch ze skóry. Spodziewane jest, że moda ta bardzo szybko i dobrze się przyjmie, gdyż pończochy te robione są z najdelikatniejszych i nadzwyczaj cienkich skór i są nie tylko w wyglądzie estetyczne i eleganckie, lecz chronią nogi przed zimnem daleko lepiej niż jedwabne. Używane są do tej fabrykacji przeważnie skóry kozłatek, kóz i antylop, również skóry bydlęce i cielęce mają być dostosowane do tego celu, gdyż pończochy robione z tych ostatnich kalkulują się taniej w sprzedaży. Jako pożądany modny kolor tych pończoch jest brązowy w różnych odcieniach.

### OGŁOSZONE PRZETARGI

Jak donosi „Rzemiosło“, Kierownictwo Centralnego zaopatrzenia Intendenckiego w Warszawie, ul. Smocza 35, zamierza oddać w drodze przetargu dostawę 24,000 par karwaszy do spodni kawaleryjskich. Termin dostawy partiami — 50% do 28.V.1937, reszta do 15.VIII.1937. Termin otwarcia ofert wyznaczony na dzień 12.IX.1936 r.

## Fabryka Przetworów Chemicznych

# Polichemja

Sp. z o. o.

ŁÓDŹ

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

**Bejce** dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnictwa.

### Tłuszcze i oleje garbarskie:

Kopytole—sulfonaty oleju kopytkowego dla skór chromowych, kolorowych i lakierów.

Cutrany—specjalne trany sulfonowane dla skór chromowych, czarnych i kolorowych.

Cutrinol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

**Produkty** uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnictwa.

**Preparaty** pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

(środki do prania, ożywiacze, tłuszcze i t. p.)

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.



## HODOWLA SZCZURÓW PIŻMOWYCH W POLSCE

Jak donosi prasa, w Czeladzi jedna z mniejszych garbarń zaprowadziła racjonalną hodowlę szczurów piżmowych. Jak wiadomo, piżmowce posiadają doskonałe futro, bardzo cenione przez nasze panie.

Przykład garbarni w Czeladzi, jak się dowiadujemy, pobudził kilku większych garbarzy do założenia wielkiej fermy piżmowcowej. W ten sposób, o ile hodowla da dobre wyniki, w przyszłym sezonie panie będą nosiły futra z piżmowców krajowych.

## UMOWA O NAUKĘ W RZEMIOŚLE

Ministerstwo Przemysłu i Handlu wyjaśniło, że w związku z postanowieniami art. 116 prawa przemysłowego umowy o naukę, uwzględniając sezony martwe w danym przemyśle, powinny przewidywać stosunkowo dłuższy czas trwania nauki, naprz. zamiast 3 lat — 4 lata nauki. Natomiast należy unikać umieszczenia w umowach zastrzeżenia, że nie zalicza się do czasu trwania nauki okresów sezonu martwego, podczas których zakład jest nieczynny.

## ODZNACZENIE RZEMIEŚLNIKÓW NA WYSTAWIE

„M. E. L.“.

Komitet Organizacyjny Wystawy Metalowej i Elektrotechnicznej zakwalifikował 9-ciu wystawców rzemieślniczych do otrzymania medalu złotego, 16-tu do medalu srebrnego i 26-ciu do medalu brązowego oraz 58 do listów pochwalnych. Jak donoszą, całemu szeregowi wystawców rzemieślniczych będą ponadto przyznane odznaczenia państwowe za udział w Wystawie i jakość eksponatów.

M. inn. został nagrodzony medalem brązowym p. I. Łajca, (wytwórnia maszyn garbarskich).

## O EKSPORCIE WYROBÓW RZEMIEŚLNICZYCH DO WIELKIEJ BRYTANJI.

W numerze „Rzemiosła“ z dn. 25 października b. r. ukazał się artykuł pod powyższym tytułem A. Kamińskiego, omawiający niektóre zagadnienia eksportu polskich wyrobów rzemieślniczych do Anglii. Nas w danym wypadku szczególnie interesuje to, co autor pisze o eksporcie rękawiczek skórzanych. Na temat ten czytamy:

„Najtrudniejszym bodaj artykułem eksportowym produkcji rzemieślniczej są rękawiczki skórzane ze względu na brak dostatecznej ilości odpowiedniego surowca w Polsce — skóry kozie i duża konkurencja na rynku belgijskim. W roku 1934 wywieziono z Polski do Anglii rękawiczek skórzanych na sumę Zł. 202.000, w roku 1935 zwiększając do sumy Zł. 312.000.—. W roku 1936 suma ta przypuszczalnie ulegnie obniżeniu, co wnioskować można na podstawie wysokości eksportu w pierwszych 7 miesiącach r. wartości Zł. 95.000.—. Zniżka ta wydaje się o tyle dziwną, że z uwagi na sankcje antywłoskie eksport rękawiczek do Anglii powinien raczej wzrastać. Przyczynę należy tu szukać we wspomnianym braku odpowiedniego surowca co zmusza do kalkulowania cen eksportowych kosztem robocizny.“

Nie zupełnie zgadzamy się z poglądem autora artykułu. Przede wszystkim nie uwzględnia autor eksportu wyprawionych skórek rękawiczniczych. Następnie co się tyczy surowca do wyrobu skórek rękawiczniczych wzgl. rękawiczek, to w 80% są one produkowane ze skór owczych, nie zaś kozich; co prawda i skór owczych odpo-

wiedniego gatunku mamy w kraju niedostatecznie i zmuszeni jesteśmy poniekąd surowiec ten importować z innych krajów. Nie widzimy żadnego związku między eksportem rękawiczek do Anglii a sankcjami włoskimi, których praktycznie wogóle nie było, a raczej widzimy przyczynę spadku eksportu do Anglii w ograniczeniach przywozowych surowca do Polski i podrożeńiu tegoż oraz w polityce Anglii, dążącej do zmniejszenia importu z krajów obcych i zorganizowania u siebie odpowiednich fabrykacji z surowca kolonialnego.

## RZEMIEŚLNICY A ROBOTY PAŃSTWOWE

Ministerstwo Skarbu w porozumieniu z Min. Przemysłu i Handlu zarządziło, aby na przyszłość instytucje państwowe powierzały wszelkie roboty rzemieślnicze wyłącznie oferentom, posiadającym karty rzemieślnicze.

## AUTONOMICZNE ZMIANY CŁA PRZYWOZOWEGO NA NIEKTÓRE GATUNKI SKÓR WYPRAWIONYCH

W „Dzienniku Ustaw“ za Nr. 83 pod. poz. 576 ukazała się nowa lista niektórych gatunków skór wyprawionych, na które autonomicznie może być cło wwozowe zmniejszone lub zupełnie od cła zwalniane, ważne do dn. 30.1V 1937 r.. Na cło ulgowe potrzebne jest każdorazowo specjalne pozwolenie Min. Skarbu.

Obejmuje to (poz. 497 punkt 4) skóry twarde w pasach i kruponach garbowania roślinnego wzgl. mineralnego dla produkcji pasów pędnych — cło może być zredukowane o 30%. Następnie dotyczy to (poz. 503 punkt 1b) — z cłem ulgowym zredukowanym do 40% — skóry kozie garbowania roślinnego, koloru naturalnego, bez wyciśniętych wzorów w całych skórkach lub połówkach, wagi całej skóry 2 kg. i poniżej dla celów galanteryjnych.

## Z PRZEBIEGU AUKCYJ SKÓR SUROWYCH W TORUNIU I POZNANIU

(Korespondencja własna)

Aukcje w Toruniu odwiedzone były przez nabywców normalnie, przebieg sprzedaży był spokojny. Aukcje w Poznaniu natomiast były dość licznie reprezentowane ze strony nabywców, szczególnie zaś przez reprezentacje garbarń krajowych, produkujących skóry cielęce.

Na skóry bydlęce tendencja była spokojna; ceny były naogół osiągnięte o 3% niższe w porównaniu z cenami aukcji poprzedniej, natomiast za skóry cielęce — o 2% wyższe.

Ceny skór bydlęcych podane są poniżej za funt (½ kg.) wagi świeżej, bez rogów, czaszek i kości ogonowej, skóry cielęce — za sztukę. W nawiasach podane są ceny poprzedniej aukcji.

T o r u Ń, dn. 3.XI. 1936

700 bukatów do 35 f.	76 (75)
	Ejzenberg
700 bydlęcych orygin. 36—49 f.	73—79
	(78—84) Ejzenberg, Bolechów
500 do 50 f. i wyż.	75—79 (78—79)
	Granit
1500 cielęcych do 7,5 f.	7,50 (7,50) Katten
1000 do 8 f. i wyż.	9.— (9.—) Katten
200 mastów 10 f. i wyż.	za kg. 2,16 (2,10) Katten

P o z n a ń, dn. 5. XI. 1936

Wolce, jałówki i buhaje 40—49 f.	82 (85)
	Sowadski



Wolce i jałówki 50 f. i wyż.	82 (83)	Sowadski
Buhaje 50—70 f.	69 (72)	Granit
Buhaje 71—85 f.	65 (65)	Szuwart
Krowy do 49 f.	80 (82)	Sowadski
Krowy 50 f. i wyż.	78 (78)	Granit
Skóry bydłce z innych miejscowości:		
Ostrów 80 (80)	Sowadski	
Gniezno 70 (75)	nie sprzedane	
Bydgoszcz 73 (78)	nie sprzedane	
Rawicz 79 (83)	Sowadski	
Leszno 78 (83)	Sowadski	
Skóry cielęce m. Poznań:		
Od 5,5 do 7,5 f.	7,65 (7,60)	Sierota
Od 7,6 do 9 f.	9,00 (8,80)	Katten
9,1 f.	11,00 (10,75)	Katten
Masty	13,70 (13,00)	Katten
Skóry cielęce z różn. miejsc.:		
Do 5,5 f.	6,50 (6,60)	Sierota
Od 5,6 do 7,5 f.	7,60 (7,40)	Katten
Od 7,6 do 9 f.	8,60 (8,60)	Katten
Od 9,1 do 10 f.	10,50 (10,50)	Katten
Od 10,1 f. i wyż.	12,00 (12,50)	Katten
Orygin. Września	7,50 (7,20)	nie sprzedane
Masty	11,50 (11,—)	Katten
Orygin. Ostrów 8,7 f.	9,80 (9,60)	Katten
Orygin. Leszno 8,07 f.	9,00 (9,00)	Katten
Orygin. Inowrocław 7,67 f.	8,30 (8,20)	Rozenberg

## Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

Korespondencja własna

W okresie sprawozdawczym sytuacja na krajowym rynku skór surowych była często zmienna. Fluktuacja cen w niektórych okolicach była mocna. Ceny na skóry cielęce osiągnęły najwyższy poziom i to taki, jakiego w ciągu największego okresu zwykłego jeszcze nie notowano. Podniósł się również poziom cen przy skórach bydłcych. Zwyżkę tę jednak przekreśla zmiana zapłaty przy transakcjach handlowych. Gdy do niedawna zawierano transakcje prawie ze gotówkowe, obecnie mówi się o wekslach z terminem płatności do dwóch miesięcy. Efektywnie po dyskoncie tychże weksli ma się często niższe ceny niż uprzednio przy transakcjach gotówkowych. Jedynie skóry końskie sprzedawano taniej. Poaż towaru wogóle nie dopisuje, ubój jest mały.

Garbarze skór juchtowych w odróżnieniu od lat poprzednich nie ograniczają produkcji w tym okresie, co ma rok rocznie miejsce w tej porze roku. Siłą faktu częściowe wstrzymanie produk-

cji juchtów powoduje zniżkę cen skór surowych. Obecnie garbarze skór juchtowych nie czynią tego, obowiązując się, że po 1 stycznia 1937 r., w razie wprowadzenia ustawy o uboju rytualnym, ubój bydła znacznie spadnie, a zatem będzie brak skór bydłcych w tych miejscowościach, gdzie większość mieszkańców stanowią żydzi, najwięksi konsumenci mięsa. Wprawdzie istnieje wywóz bukatów, t. j. mamy nadmiar skór miękkich. Garbarze małopolscy uważają jednak, że ceny w całym kraju są zbyt wyśrubowane, a zatem po nowym roku musieliby wyjechać do innych dzielnic kraju po surowiec. Gdyby nawet rzeźnicy i kupcy nie chcieli wykorzystać tej sztucznej, bo przez „lex Prystorową“ wytworzonej koniunktury i dalej sprzedawali surowiec w/g cen z tego lub ubiegłego miesiąca, to same podróże po surowiec, strata czasu i fracht kolejowy z dalszych przestrzeni spowoduje podrożenie surowca.

Dlatego garbarze chętnie kupują obecnie każdą nasuwającą się partię, zwłaszcza, że nastąpiło uspokojenie na rynku finansowym. Stanowcze oświadczenie Rządu o niezmienności polityki złotowej daje możność dyskonta weksli na prywatnym rynku dyskontowym. Dyskonto to kosztuje wprawdzie od 15 do 20%, ale najważniejsze, że jest wogóle możliwe, co do niedawna nie miało prawie miejsca.

Ze względu na to, że po ostatnich konferencjach władz wojewódzkich i organów samorządu gospodarczego w kwestii racjonalnego ściągania skór bydłcych, z zainteresowanymi nie zaszły jeszcze żadne rzeczowe posunięcia, by rzecywiście surowiec ten poprawić, pomijamy na razie przebieg tych obrad i konferencji milczeniem. Należy nadmienić, że w sprawie tej była jednomyślność w sposobie pracy ze strony władz rzeźni pomiędzy reprezentantami garbarstwa i kupalectwa.

Garbarze płacili w okresie sprawozdawczym za skóry ciężkie o wadze 25 kg. wzwyz Zł. 1.35 do 1.37 za kg. wagi świeżej. Za bukaty oryginalne płacono do Zł. 1.55 za kg. wagi solonej doważonej. Za skóry krowie płacono Zł. 1.40 do 1.60 za kg. wagi solonej doważonej. Za skóry cielęce ciężkie Zł. 2.55, prowincjonalne Zł. 2.20 do 2.40 za kg. I sorty, II sorta o 10%, zaś III o 25% mniej — wagi solonej doważonej. Za końskie ponad 220 cm. długości płacono Zł. 21.00 za sztukę. Za skóry kozie płacono tak „Heberlinge“ jak „Mutterziegen“ po Zł. 5.— do 5.60 za sztukę. Za skóry baranie kuśnierskie ciężkie płacono Zł. 7.— do 8.—, za lżejsze baranie Zł. 6.— do Zł. 7.— za sztukę. Za cielęce suche płacono do Zł. 7.25 za sztukę. Suche cielęce dla celów przemysłu futrzarskiego nie były notowane, z braku odpowiedniego surowca.

M. S.

## „Przegląd Garbarsko-Techniczny“

jest pismem fachowym poświęconym zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa.



## Rynek skór surowych w Polsce

(korespondencja własna).

Rynek skór surowych w Polsce zaznacza się stałością, która poniekąd powstrzymała nieprzerwaną tendencję zwykłą miesięcy poprzedzających, czemu należy przykładać. Ze względu na to, że w ciągu miesięcy letnich, po wprowadzeniu reglamentacji dewizowej, przemysł krajowy skoncentrował swoje zainteresowanie na rynek rodzimy, wskutek czego skóry bydlęce w krótkim czasie zwykły na 50% (skóry cielęce natomiast podniosły się tylko o 20%), trudności w zbyciu skór wyprawionych osiągnęły naturalną granicę tej tendencji wzwyż. Ceny skór wyprawionych podniosły się od 10 do 15%, przyczem nie było wielkich trudności zbytu, ponieważ konsumenci względnie przemysł były jeszcze zaopatrzone w surowiec tańszy z okresu wcześniejszego.

Od czterech tygodni mogły się dlatego notowania skór surowych ustabilizować, częściowo nawet trzymać się na poziomie chwiejnym.

Przemysł pokrywał się surowcem krajowym jedynie w zakresie swych niestety nader ograniczonych możliwości importowych, jako materiałem pomocniczym. Możliwości przywózowe po znacznie tańszych cenach za granicą zostały do ostateczności wyczerpane i w obiegu znajdują się jeszcze ogromne zakupy skór zagranicznych w szczególności pochodzenia argentyńskiego. Ze zaś notowania południowo - amerykańskie, zwłaszcza

na rynku argentyńskim poważnie się w ostatnich tygodniach wzmocniły, przemysł krajowy zachowuje wobec tego rynku stanowisko wyczekujące, gdyż wskutek przebiegu rynku polskiego przedsięwziął znaczne zakupy w Argentynie po cenach tańszych.

Wszystkie te wydarzenia w związku ze spokojnym usposobieniem na rynku skór wyprawionych przyczyniły się widocznie do rezerwowej postawy wewnątrz kraju.

Na ostatnich aukcjach doznały notowania skór bydlęcych pewnego osłabienia. Jedynie fakt niezwykle ograniczonego uboju i stąd pochodzącej niewielkiej podaży przeszkodził większej derucie cen, przy czym znów się okazuje, że odbiorcami są przeważnie mniejsze warsztaty, przede wszystkim nie mające możliwości sprowadzenia surowca zagranicznego. Przejściowo okazało się zapotrzebowanie na bukaty, które łatwo dało się zaspokoić.

Rynek skór cielęcych jest już od kilku tygodni spokojny. I tu się daje zauważyć brak podaży zarówno na aukcjach, jak i na wolnym rynku. Uboje w żadnym roku nie były tak nieznaczne, jak w sezonie obecnym.

Cielęce ciężkie notują obecnie 2.25—2.35 zł. za kg. wagi solonej pg. uboju i jakości. W Małopolsce płać za Prima ciężkie 2.40 zł. Żądania 2.50 zostają odrzucone za najlepsze skóry. Przy tych stosunkowo niskich cenach przemysł zachowuje swoją rezerwę i partie znajdują zbyt w skromnych rozmiarach.

Rynek skór cielęcych lekkich w materiale eksportowym cieszy się natomiast wzmocnionym za-

D/H

J. WENTLAND

Warszawa

Tel. 8-95-95.

Śniadeckich 12

Adr. telegr., „Tanin - Warszawa”

### EKSTRAKTY:

Quebrachowe

Mimozowe

Valoneowe

"VALEX"

"RHINO"

### KORY EGZOTYCZNE:

Valonea - trillo

Myrabolan

Mimoz

Divi-divi



interesowaniem. Gatunki odnośne są bardzo mierne, tym niemniej są wciąż po niezmiennych cenach nabywane. Solone skóry cielęce 2 $\frac{3}{4}$ —3 kg. kosztują obecnie 7 zł. do 7.50, stosownie do jakości i pochodzenia. W Małopolsce znajdują się jeszcze większe zapasy eksportowych skór cielęcych. Chodzi o skóry suche, za które cena 7.50 nie jest przez eksport przyjęta. Ostatnio słyszymy o zainteresowaniu ze strony Ameryki, fakt znamieny, ponieważ od lat na rynku polskim nie spotykany. Podobno doszły do skutku transakcje większych rozmiarów. Eksporterzy usiłują osiągnąć zakup suchych skór po zł. 7.25. Mocna postawa na skóry lekkie powinna, jak doświadczenie uczy, dotrwać do początku grudnia. O tym czasie należy się spodziewać większego uboju.

W skórkach kozich dokonano ostatnio na początku sezonu kilku transakcyj na rachunek niemiecki. Trudności Clearingu przeszkadzają od kilku tygodni większym zakupom ze strony Niemiec, wskutek czego mocne usposobienie początkowe uległo osłabieniu. Kilku większych fabrykantów krajowych przystąpiło do przerobu skór kozich w większej ilości i płaci obecnie od zł. 5.25—5.40, przy czym stawiają wysokie wymagania w kierunku sortymentu. Tendencja naogół jest w skórkach kozich spokojna i zakrawa na osłabienie, brak bowiem dostatecznego zbytu. W skórkach koźlęcych zapasy są uprzątnięte.

Skóry końskie doznały silnego zainteresowania ze strony garbarzy warszawskich. Zapasów u handlujących brak. Notowania od 24—25 zł. za towar Polski Zachodniej przeceniają jego wartość. W tej samej cenie kalkulują się konie zagraniczne i szczególnie przywiezione holenderskie wydają się o 20% wyższe rendement.

Nieznaczny ubój w skórkach owczych znajduje łatwy zbyt. Notowania są o 10% niższe w ciągu ostatnich czterech tygodni.

Interesy skórąmi zajęczymi rozwijają się bardzo wolno. Zbiór bynajmniej nie odpowiada jakościowo wymaganiom stawianym za towar Prima. Handlarze kupują na podstawie zł. 1.20 za towar drobny. Dowiadujemy się, że Anglia na była część obecnego zbioru.

Skóry królicze stały się przedmiotem silnego ożywienia na rynku. Notowania w ciągu ostatnich 3 tygodni wzrosły o 20%.

Naznaczone na początek grudnia aukcje na skóry bydłce i cielęce nie wiele zmienia obraz nakreślonej przez nas sytuacji, ponieważ wogóle nie liczymy na ożywienie się ruchu w końcu roku bieżącego. W. K..

#### POLSKI RYNEK SKÓR WYPRAWIONYCH

(as) Obroty skórąmi gotowymi były dość znaczne, szczególnie co się tyczy skór podeszwo- wych. Zapotrzebowanie na te ostatnie po cenach mocnych było dobre.

Krupony w wadze około 6,5 kg. sprzedawane były po zł. 5.70 do zł. 6.70 za I gatunek; niższe gatunki — zł. 5.40 do 6.40.

Boki w wadze 2,5 do 3 kg. kupowane były chętnie po cenie zł. 2.20 do 2.50, za ab-fale brandzłowe osiągnięto zł. 3.— do 3.30; karki w lżejszych asortymentach osiągnęły ceny do zł. 4.— i znajdują dobry zbyt.

Skóry blankowe są ostatnio łatwo sprzedawane, jak czarne, tak i naturalne oraz brązowe. Za czarne osiągnano zł. 6.00—6.50, naturalne zł. 7.— do 7.50, brązowe zł. 5.70 do 6.80 za kg.

Na skóry pasowe jest dobry zbyt. Krupony pasowe sprzedawane są po zł. 8.— do 9.— za kg., inne części skór pasowych po zł. 4.70 do 5.30 za kg..

Ta koniunktura na rynku skór twardych spowodowana jest brakiem gotowych fabrykatów, jako skutek braku odpowiednich skór surowych, których import i wwóz z krajów zamorskich jest ograniczony w przydziałach.

Nieco odmiennie wygląda i mniejsze ożywienie odczuwa się na rynku skór wierzchnich.

Zapotrzebowanie na czarne rindboxy dla sezonu zimowego już się kończy. Płacono zł. 13.— do 16 za m<sup>2</sup>. To samo dotyczy cięższych czarnych boxcalfów, za które płacono zł. 17.— do 22.—.

Jeszcze jest małe zapotrzebowanie na skóry do sportowego obuwia zimowego, jak Dullbox (zł. 14.— do 15.—) i Waterpoof (zł. 17.— do 19.—).

Odczuwa się już rozpoczęcie sezonu na bron-

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

**„TERPEN”** Sp. z o. o.

Warszawa, ul. Burakowska 9, telefon 12-18-48

**FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:**

Farby wodne  
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe  
kolodium

**ROZPUSZCZALNIKI:**

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych



zowe boxcalfy, które sprzedawane są po tych samych cenach co czarne.

Skóry lakierowane, bardzo w ostatnich dwóch latach zaniedbane, są na rynku obecnie pożądane, lecz jeszcze nie w tym stopniu, w jakim przewiduje od pewnego czasu cała prasa fachowa zagraniczna i krajowa. Według fachowej prasy zagranicznej skóry lakierowane są modne nie tylko dla obuwia, lecz również jako ozdoba do sukien damskich, kapeluszy, torebek i t. p. Firma „Standard” Sp. Akc., największy producent krajowy skór lakierowanych, notuje następujące ceny:

Rindlack marka złota extra	19½ gr.
Rindlack marka srebrna	18 gr.
Rindlack marka czerwona	16½ gr.
Rindlack marka niebieska	15 gr.
Rosslack o jeden grosz taniej za dcm. <sup>2</sup>	

Na skóry gemzowe (chevreau) jest dobre zapotrzebowanie, szczególnie na towar grubszy, którego na rynku jest brak. Dotyczy to tak skór większych (6—7 stopowych) na obuwie męskie, jak i mniejszych (około 4 sóp) dla obuwia damskiego, które są sprzedawane po Zł. 1.90 do 2.40 za stopę kwadratową.

W skórkach futrówkowych, szczególnie ze skór koni, odczuwa się na rynku nieco brak towaru, co pociągnęło za sobą wyższą cenę. Notują obecnie Zł. 7.— do 8,50 za m<sup>2</sup>.

Uwzględnić należy skonto z cen podanych wyżej w wysokości około 8%. Ceny skór importowanych (np. chevreau) podane są netto.

#### (as) O IMPORTCIE I PODZIALE SKÓR SUROWYCH DLA GARBARSTWA POLSKIEGO.

W numerze 29 wileńskiego „Przeglądu Handlowo - Gospodarczego” znajdujemy ciekawy artykuł pod tytułem „Na marginesie ostatniego podziału skór surowych”, który w całości podajemy.

Na początku bieżącego miesiąca obradowała w Warszawie Opiniodawca Komisja Rozdzielcza Skór, złożona z członków dwóch centralnych organizacji garbarskich (Rady Naczelnej Związków Przemysłu Garbarskiego w Polsce oraz Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy), która miała za zadanie przeprowadzić podział przyznanego przez Ministerstwo Przem. i Handlu na okres wrzesień — październik r. b. kontyngentu przywozowego na skóry surowe.

Komisja ta w ciągu trzech dni jej pracy natrafiła na poważne trudności, powstałe w głównej mierze wskutek znacznego ograniczenia wielkości globalnej przyznanego kontyngentu na surowiec zagraniczny w porównaniu z kontyngentem poprzednim, t. j. na okres lipiec — sierpień r. b. Mianowicie, kontyngent na wrzesień — październik r. b. obejmował 332 tony skór zamorskich (przy zgłoszonym zapotrzebowaniu na 3.004 ton), 1555 ton skór argentyńskich (przy zapotrzebowaniu na 4.139 ton) oraz 1342 tony skór pochodzenia europejskiego (przy zapotrzebowaniu na 4.827 t.). W porównaniu z poprzednim kontyngentem na okres lipiec—sierpień rb. oznaczało to zmniejszenie kontyngentu zamorskiego o przeszło 40%, zaś europejskiego i argentyńskiego łącznie — o 22%.

Zmniejszenie powyższe zostało wywołane poza ogólnym zmniejszeniem kontyngentów importowych na skóry surowe, również szeregiem innych przyczyn, między którymi pokazne miejsce zajmuje uprzywilejowanie kupców, których udział procentowy w kontyngencie podziałowym w r. 1936 znacznie wzrósł, co ilustrują następujące dane:

w podziale styczeń—luty	6,56%
„ „ marzec—kwiecień	6,85%
„ „ maj—czerwiec	8,7%
„ „ lipiec—sierpień	12,00%
„ „ wrzesień—październik	17,12%

Ponadto nie małe znaczenie miało stosunkowo częste stosowanie przez odnośne czynniki wyjątków, nie uzgadnianych z Centralnymi Organizacjami Garbarskimi, a polegających na przydzielaniu pewnym firmom, nie koniecznym z branży podeszwowej, pewnych ilości skór surowych, na skutek indywidualnych zabiegów tych firm.

Wskutek powyższych trudności wspomniana na początku niniejszego artykułu Opiniodawca Komisja Rozdzielcza nie mogła sprostać swemu zadaniu, wobec czego wyłoniła z pośród siebie ścisłą Komisję Arbitrażową, składającą się z pięciu osób (3-ch z Rady Naczelnej i 2-ch z Polskiego Związku), której powierzyła definitywne przeprowadzenie podziału, co też ta komisja uczyniła.

Wynik prac tej Komisji Arbitrażowej wywołał wśród niektórych przemysłowców - garbarzy pewne niezadowolenie, a to głównie wskutek zbyt mechanicznego zmniejszenia poszczególnych przydziałów w porównaniu z podziałem na okres lipiec—sierpień rb., nie uwzględniającego momentów indywidualnych.

Na łamach poprzedniego numeru tegoż pisma znajdujemy artykuł omawiający system wiążanego obrotu kompensacyjnego, ograniczone kontyngenty, autonomię dewizową i t. p. Artykuł ten m. inn. brzmi:

## Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi ul. Piotrkowska 79 i Al. Kościuski 22 — Tel. 261-45

Poleca bezkonkurencyjnej jakości **BARWNIKI** dla celów garbarskich — Bezpośrednio, kwaśne, zasadowe.  
Ceny przystępne i dogodne warunki

**Rozpuszczalniki**  
Octan amylu wysokowrzący i techn.  
Octan butylu  
Alkohol amylowy i butylowy

**DeKfarby wodne i Top-finish**  
marki „GISKA”  
wysokiej jakości  
we wszystkich kolorach

**Fabryka Przetworów Chemicznych**  
**Inż. Jan Gibiański i S-ka, Łódź**

Tel. 18632, 22938, 23304

ul. 11-go Listopada 190/194



„Przy dotychczasowym systemie wiążanego obrotu kompensacyjnego z szeregiem krajów zamorskich przemysł garbarski nie jest w stanie sprowadzać tą drogą potrzebnego mu surowca.

Ujemne skutki dla garbarstwa, wynikające z powyższego stanu rzeczy, są potęgowane coraz bardziej ograniczonymi kontyngentami na skóry surowe zamorskie wolnymi od kompensaty. Tak przy ostatnim podziale skór surowych na okres wrzesień — październik r. b. kontyngent skór zamorskich wolny od kompensaty wynosił dla przemysłu garbarskiego (po potrąceniu części tego kontyngentu, przeznaczonej dla kupców) 332 tonny. Rzecz jasna, że przy tak szczupłym kontyngencie potrzeby surowcowe fabryk garbarskich w skórkach zamorskich zostały tylko w znikomym stopniu zaspokojone. Wobec tego, że znaczna część zakładów garbarskich, szczególnie na Wileńszczyźnie, opiera swą produkcję w przeważnej mierze na surowcu, pochodzącym z krajów zamorskich, zachodzi obawa, iż zakłady garbarskie zmuszone będą do całkowitego zaprzestania swej produkcji względnie do częstego jej przerywania.

Przy wiążanym systemie kompensacyjnym, opartym na zasadzie indywidualnego łączenia importera z eksporterem, importerzy skór surowych zostali zdystansowani przez importerów artykułów kolonialnych. Nastąpiło to wskutek tego, że importerzy towarów kolonialnych ze względu na sam charakter tych towarów są w znacznie większym stopniu w możności obciążania sprowadzanych przez nich towarów ad valorem na rzecz eksporterów, aniżeli importerzy skór surowych.

Ponadto, wobec tego, że import artykułów kolonialnych został wcześniej niż import skór surowych oparty na zasadach wiążanego obrotu kompensacyjnego, zdołał on też wcześniej się związać układami z eksportem szeregu artykułów przemysłowych, co niemal zupełnie wyłącza te ostatnie dla kompensat na skóry surowe.

Do powyższych dwóch momentów, utrudniających obrót kompensacyjny skórami surowymi, dochodzi trzeci, dotyczący t. zw. autonomii dewizowej. Autonomia ta polega na tym, że przydział dewiz jest normowany w sposób odrębny dla przemysłów aktywnych pod względem dewizowym (jak np. dla przemysłu metalowego). Mianowicie, prze-

mysły te są uprzywilejowane w wypadku potrzeby dewiz na zakup surowców zagranicznych.

Z drugiej jednak strony one są do odsłupowania Centralnej Komisji Dewizowej całej ilości dewiz, uzyskiwanych z eksportu ich wyrobów.

W ten sposób nie mogą one wchodzić w rachubę jako kontrahenci przy zawieraniu wiązanych umów kompensacyjnych.

Wskutek powyższego stanu rzeczy, ogromnie utrudniającego przemysłowi garbarskiemu import surowca w ramach wiążanego obrotu kompensacyjnego, Rada Naczelna Przemysłu Garbarskiego wystąpiła ostatnio przed Ministerstwem Przem. i Handlu z memoriałem, w którym ubiega się o uwzględnienie postulatów przemysłu garbarskiego, mających usunąć jego opisane wyżej bolączki, a mianowicie:

a) o zapewnienie przemysłowi garbarskiemu pierwszeństwa przed importem towarów kolonialnych przy zawieraniu wiązanych transakcji kompensacyjnych z tymi gałęziami przemysłu, których pomoc eksportowa leży w granicach możliwości dla importu skór, wychodząc z założenia potrzeby segregowania potrzeb importowych pod kątem widzenia użyteczności sprowadzanych towarów, a do wobec importowania przez importerów kolonialnych artykułów z reguły luksusowych w porównaniu ze skórami surowymi, będącymi niezbędnym surowcem przemysłowym;

b) o zmianę t. zw. autonomii dewizowej, przyznanej niektórym gałęziom przemysłu, w tym sensie, by Komisja Dewizowa nie żądała od tych przemysłów całości uzyskiwanej przez nie waluty z eksportu ich wyrobów, zadawając się tylko nadwyżką per saldo, co umożliwi importerom surowca skórnego zawieranie z eksporterami, korzystającymi z autonomii dewizowej, układów co do wiązanych transakcji kompensacyjnych;

c) o uchylenie w systemie obrotu kompensacyjnego przy imporcie skór surowych z krajów zamorskich zasady kierunkowości, znacznie utrudniającej garbarzom import surowca, a to wobec bardzo skromnego eksportu polskiego do krajów zamorskich, będących najlepszymi źródłami zakupu skór surowych.“

## DZIAŁ PRAWNY

### OBOWIĄZEK WPISANIA SIĘ DO REJESTRU HANDLOWEGO I PROWADZENIA KSIĄG HANDLOWYCH

Kodeks handlowy, obowiązujący od 1 lipca 1934 r. w całym Państwie Polskim rozróżnia pojęcie kupca rejestrowego od nierejestrowego. Obowiązkiem kupca rejestrowego jest m. inn. wpisanie się do rejestru handlowego i prowadzenie ksiąg handlowych. Obowiązek ten ciąży na kupcach, prowadzących przedsiębiorstwa zarobkowe w większym rozmiarze. Określenie tych przedsiębiorstw Kodeks Handlowy pozostawia rozporządzeniu Min. Przem. i Handlu.

Obecnie ukazało się Rozporządzenie Min. Przem. i Handlu z dnia 23 paźdz. r. b., które określiło, jakie przedsiębiorstwa są zaliczane do

prowadzonych w większym rozmiarze. Jeśli chodzi o przemysł, są to przedsiębiorstwa następujące:

- 1) Zaliczone w myśl ustawy do I—V kateg.
- 2) Zaliczone w myśl ustawy do VI—VIII kateg., jeśli kupcy, prowadzący powyższe przedsiębiorstwa, posiadają zakłady sprzedaży artykułów własnej produkcji prowadzone na podstawie świadectw kateg. I i II przedsiębiorstw handlowych.
- 3) Przedsiębiorstwa, których obrót ustalony ostatecznym orzeczeniem władzy skarbowej do wymiaru podatku obrotowego za ostatni rok przewyższa 100.000 złotych.

Ponadto bez względu na wysokość obrotu, na skutek opinii Izby Przem.-Handl. może być uznane przedsiębiorstwo za prowadzone w większym rozmiarze w wypadku zawarcia umowy spółki według zasad Kodeksu Handlowego o spółce jawnej lub komandytowej.



W myśl wyżej wymienionego rozporządzenia, zaliczenie do odnośnej kategorii odbywa się według znamion ustawowych t. zn. posiadanie ulgowego świadectwa przemysłowego nie jest miarodajne. Np. A posiada ulgowe świadectwo VI kateg. przem., zamiast ustawowego kateg. V; powinien wpisać się do rejestru i prowadzić książki handlowe, gdyż jest kupcem rejestrowym.

Odnosnie obrotu 100.000 zł, wystarczy, aby był ustalony przez władze skarbowe I i II instancji (up. Urząd Skarbowy, Kom. Odwoławcza), choćby przysługiwała lub była wniesiona skarga do Najwyższego Trybunału Administracyjnego.

**Rozporządzenie weszło w życie dnia 5 listopada r. b.**, wobec czego wpisanie się do rejestru i prowadzenie ksiąg handlowych obowiązuje z dniem wyżej podanym.

#### ULGI W POD. PRZEMYSŁOWYM OD OBROTU DLA PRZEDSIĘBIORSTW VI, VII i VIII KATEG. ŚWADECTW PRZEMYSŁOWYCH

Według znowelizowanej ustawy o pod. przemysłowym od obrotu, niektóre przedsiębiorstwa przemysłowe VI, VII i VIII kateg. z dniem 1 stycznia r. b. podlegały stawce 3%. Dotyczyło to tych przedsiębiorstw, które nic nie produkowały (t. zw. usługi osobiste, np. fryzjerzy), względnie których przedmiotem działalności stanowiły pośrednie ogniwa produkcji, np. farbiarnie. Jeśli chodzi o garbarzy, mogło to dotyczyć wypadków, gdy garbarz przyjmował za wynagrodzeniem skóry do przerobu. Na podstawie okólnika Min. Skarbu z dnia 6 paźdz. 1936 r. przedsiębiorstwa wyżej wspomnianej kategorii będą opłacały z dn. 1 stycznia r. b. stawkę 1,5%. Ulga ta stosowana jest z urzędu bez składania podań.

#### STAWKI PODATKU PRZEMYSŁOWEGO A ŚWIAD. PRZEMYSŁOWE

Stawki pod. obrotowego wdg. ustawy o pod. przemysłowym uzależnione są od kategorii świad. przemysłowego.

Dotychczasowe przepisy nie unormowały wyraźnie sprawy, czy stawka zależna jest od **ustawowo** należnego świadectwa przemysłowego, czy też od **ulgowego**, nabywanego na podstawie okólników Min. Skarbu. Projekt rozporządzenia wykonawczego do ustawy o pod. przem. ustala, że miarodajne jest ustawowo przewidziane świad. przemysłowe.

Sfery gospodarcze wypowiedziały się, aby nowy przepis obowiązywał od 1 stycz. 1937 r., gdyż przedsiębiorstwa, które powiększyły ilość robotników, nie przewidując opodatkowania zwiększonego, nie zostały narażone na dodatkowe obciążenie podatkowe.

#### NAJEM LOKALI PRZEMYSŁOWYCH I HANDLOWYCH

Dekret z 14 listopada 1935 r., zmieniając Ustawę o Ochronie lokatorów, wyłączył spod ochrony lokale przedsiębiorstw przemysłowych I—VI kateg. i handlowych I—III kateg. W myśl powyższego dekretu po dniu 30 września r. b. w braku umowy wynajmujący mógł wypowiedzieć najem. Był wielu przedsiębiorstw został zagrożony ze względu na masowe wypowiedanie

umów połączonych ze znaczną podwyżką czynszu.

Dekret z dnia 29 września 1936 r. Dz. U. R. P. 74 poz. 525 o odroczeniu eksmisji z lokali handlowych i przemysłowych, wyjętych spod ochrony, ograniczył prawo wynajmującego do wypowiedzenia umów najmu i dowolnego podwyższenia komornego.

Dekret z 29.IX r. b. ma charakter przejściowy, w ciągu którego wynajmujący i lokatorzy powinni uregulować swoje stosunki przez zawarcie umów najmu na piśmie.

W myśl powyższego dekretu w sprawach o eksmisję z lokali handlowych i przemysłowych, wyjętych z pod ochrony, **sąd, na wniosek lokatora, uwzględniając stosunki gospodarcze obu stron, a szczególnie grożącą najemcy stratę materialną, może odroczyć termin eksmisji najdalej do dnia 31 marca 1939 r.**

Na wniosek lokatora, który w czasie od 15 listopada 1932 r. do 15 listop. 1935 r. dokonał w lokalu inwestycji, zwiększających wartość tegoż lokalu, a jeszcze niezamortyzowanych **Sąd obowiązany jest odroczyć termin eksmisji na czas potrzebny do całkowitej amortyzacji inwestycji, jednakże najdalej do 31 marca 1939 r.** W tym wypadku lokator może stracić prawo do odroczenia, gdy wynajmujący zapłaci ustaloną przez Sąd niezamortyzowaną wartość inwestycji.

Rzecz jasna, że lokator winien udowodnić wysokość poczynionych inwestycji, zwiększających wartość lokalu. Okres amortyzacji — w razie sporu — powinien być ustalony przez biegłego.

**Odroczenie eksmisji może być udzielone raz jeden.**

Lokator może wystąpić z wnioskiem o odroczenie terminu eksmisji na podstawie dekretu z 29.IX r. b. także w wypadku, gdy eksmisję już **orzeczono.**

Aż do czasu, na który odroczone eksmisję, lokator winien płacić komorne w wysokości obowiązującej strony przed wyjęciem spod ochrony.

W okresie do 31 marca 1939 r. wypowiedzenie umowy najmu lokali handlowych i przemysłowych, których najem trwa nie mniej, niż 5 lat, może nastąpić przez wynajmującego jedynie na **6 miesięcy naprzód** na koniec kwartału kalendarzowego.

Dekret nie stosuje się, jeżeli opróżnienie lokalu potrzebne jest wynajmującemu do wzniesienia nowej budowli, a także do wypadków, przewidzianych w Kodeksie Zobowiązań, uprawniających wynajmującego do rozwiązania umowy najmu np. zaleganie z komornem z dwiema ratami, znaczne uszkodzenie przedmiotu najmu, obrzydzenie pobytu innym lokatorom.

Zaznaczyć należy, że ani Ustawie o ochronie lokatorów ani też Dekretowi z 29 września r. b. nie podlegają lokale, znajdujące się w budynkach nowowytbudowanych, nadbudowalnych, lub gruntownie przebudowanych, jeśli chodzi o 1) obszar b. zaboru rosyjskiego i pruskiego po 1 lipca 1919 r., 2) Ziemię Wileńską — po wybuchu wojny w 1914 r., 3) obszar b. zaboru austriackiego, jeśli udzielono zezwolenia budowlanego po 27.I. 1917 lub na zamieszkanie po 1.VI 1924 r.

Adw. L. Nisenon



## W sprawie słownika fachowego i chemicznego dla zawodu garbarskiego i futrzarskiego

W numerze wrześniowym (12) „P. G.-T.” zapowiedzieliśmy przystąpienie do pracy, związanej z wydaniem słownika ustalającego polską terminologię dla garbarstwa, skórnictwa, futrzarstwa i z tymi dziedzinami związanej chemii. Jest to zadanie dość trudne wymagające nakładu dużych kosztów i prac. Zdecydowaliśmy jednak do tego przystąpić w nadziei, że uda nam się pracę tę doprowadzić do końca. Zwracamy się tą drogą do naszych Sz. Czytelników z apelem o pomoc. Pomoc ta polegać ma na proponowaniu odpowiednich nazw i wyrazów polskich dla słów, które poniżej podajemy w języku niemieckim, a które nie posiadają dotychczas polskiego odpowiednika. Wszelkie proponowane tłumaczenia niżej podanych słów umieścimy w następnym numerze „P. G.-T.”. Wyliczamy kolejno od słów rozpoczynających się od litery „A”.

Aeschergang  
Aescher  
Aescherrührwerk  
Aescher alter  
„ schwacher  
„ frischer  
„ fauler  
„ milder  
Aescherfass  
Aescherflecken  
Aeschergang  
Aeschergarbe  
Aescherwerkstatt  
Aescherflüssigkeit  
Aescherbrühe  
Alaungar  
Anschwödebrei  
Anschwöden  
Antikleider  
Aufgehen  
Aufgepresster Narben  
Aufweichen  
Aufpantoffeln  
Aufnageln  
Aufschlagen (Aescher)  
Auftragen (Glanz, Farbe)  
Auktion  
Ausfleischen  
Ausreckeisen  
Ausreckmaschine

Ausschlag (auf Leder)  
Aasseite  
Abbimsen  
Abbluten  
Abbürsten  
Abdeckerei  
Abfall  
Abfärben  
Abhaaren  
Abhäuten  
Ablagern  
Ablöschen (Kalk)  
Abschleifen  
Abschnitte (Leder)  
Abwelkpresse  
Abziehen (Narben)  
Abziehen (die Haut vom Tier)  
Anfeuchten  
Angerbefarbe  
Angerben  
Ankunftsgewicht  
Ansäuern  
Anschärfen (Aescher)  
Anschwärzen  
Anstreichen  
Appretieren  
Abdasseln  
Abmisten  
Abspringen von Lack  
Abtropfen  
Abwelken  
Abwelkmaschine  
Ausschuss  
Ausschütteln (Salz)  
Aussetzen  
Ausstossen  
Ausstreichen  
Auswinden von Sämischeder  
Avern  
Abstumpfen (Chromextrakt)  
Ausfalzen  
Ausgelaugte Lohe  
Aushornen  
Ausrecken (stollen)  
Ausstossmaschine  
Ausziehen (extrahieren)  
Antikvachetten  
Abölen

### Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

M I K O Ł Ó W

Tel. 210.03; adr. teleg.: „Zeumer Mikołów”

Produkuje i dostarcza:

Preparat do garbowania skór w proszku znanej marki „D H Z”

Siarczan magnezu kryst. (sól gorzka) oraz inne techniczne sole i kwasy dla przemysłu garbarskiego

#### Redakcji.

Technik - chemik garbarski poszukuje stałej posady. Posiada znajomość garbowania skór twardych i chromowych. Aby wykazać swoje zdolności, przyjmie skromne warunki. Oferty sub. „WP.”

Poszukiwana garbarnia mogąca dostarczyć skóry baranie garbowania roślinnego. Łaskawe oferty z odcinkami skór do Redakcji „P.G.-T.”. sub. „Stały zbyt”.

Przedstawicielstwo fabryki chemicznej produkującej chemikalia dla garbarń obejmie energiczny fachowiec. Zgłoszenia do „P.G.-T.”. sub. „Inżynier chemii”.



POLSKI PRZEMYSŁ SZMERGLOWY

**„UNION” Sp. z o. o.**  
**Sosnowiec**

Skład fabryczny: Warszawa, Leszno 6, tel. 11.87-50

Wytwórnia papieru i płótna szmerglowego, w arkuszach, rolkach, krążkach taśmach i t. p. do szlifowania skór.



Przetwory chemiczne i farby

**A. ROBAK, Warszawa**

BURAKOWSKA 25, tel. 11-08-19, 11.37-30

Specjalność: dostawa do fabryk garbarskich i futrzarskich wszelkich garbników, hemikalij tłuszczów i farb.

Przetwory chemiczne

dla garbarń i farbiarni dostarcza

**CH. MEDMAN**

Łódź, ul. Andrzeja 46, tel. 148-23

Na składzie: extarty garbarskie i farbiarskie, kwas mlekowy i oleje

Fabryka garbarska **A. Altmejt**  
**WARSZAWA**

Wolność 1, tel. 661-83 i 11-04-85

Skóry meblowe i samochodowe.

Szpalty tekowe i galanteryjne.

Skóry czarne groszkowane (pantoflarskie).

Rosschevreaux

Skóry podeszwy; Krupony, karki, boki.

Marka fabryczna „Altes”

DOBOROWA JAKOŚĆ, WYDAJNOŚĆ,  
JEDNOLITOŚĆ

to zalety BEJCY do skór

**„PANKROL”**

PANKROL — Wytwórnia preparatów dla przemysłu garbarskiego, Sp. z o. o.

W KRAKOWIE  
ul. Barska 87.**Książki****Skrypty****Roczniki pism**

(dojedyncze egzemplarze)

Chemiczne, garbarskie,  
futrarskie, białoskórnicze,  
kuśnierskie, obuwnicze  
kupujemyOferty do Redakcji  
**„P.G.-T.” — Dział biblioteki****Fabryka Garbarska**  
**Bracia M. i S. MARGOLIS**

WARSZAWA, Okopowa Nr. 78, tel. 11-16-44.

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

FUTRÓWKI cieliste i szare. — SKÓRY KOŃSKIE (Rosschevreaux) czarne i kolorowe. — NACO białe i różnokolorowe. — CHROMY (BOXCALF) czarne i kolorowe. — BUKATY czarne i kolorowe. — SKÓRY MEBLOWE i na SAMOCHODY.

Skład fabryczny: Warszawa, Franciszkańska 26, tel. 11-16-46.

Miara gwarantowana.



# Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

## SKŁADY KOMISOWE:

### W i n o

S. Kewes, ul. Sadowa 13.

### L w ó w

B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

### K a l i e z

Janusz Skórnik, ul. Babińska 13

### L ó d ź

Janusz Skórnik, ul. Nowomiejska 7.

SPECJALNOSC: Krupony, Karki, Boki, Brandzle, Krupony „Vache”

## Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna

WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2-17-01.

Rindlack i Rosslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

## GARBARNIA F. BUCHMAN

Warszawa, ul. Gęsia 91/93, tel. 11-22-74

ob. fabr. „Specjalochrom”

WYRABIA: **Chromy** czarne i kolorowe  
**Rind-Boxy** „ „ „  
**Naco-Calf** w różnych kolorach.

### POLECA:

BOXCALF  
RINDBOX  
NAKO  
białe i kolorowe  
ROSSLAK  
RINDLAK  
WELURY  
czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

## A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

### Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20	S. Szwider, Franciszkańska 30
H. Szczeciński, „ 26	Ch. Siwak, „ 24
E. Szniak, „ 31	J. Moszkowicz, „ 22
A. Krakowiak, Nalewki 34	Ch. Briks, „ 24

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6



# GARBARNIA

## Bracia Lejzerowicz i S-ka

Warszawa-Praga, ul. Joselewicza 3, telefon 10-24-29

**KRUPONY** wache w wadze 2 do 5 kg. oraz naturalne dębowe 5-9 kg.

**K A R K I** branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

**B O K I** w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

### GARBARNIA

**R. Nowotczyński i E. Lewin**  
**WARSZAWA, Parysowska 2a**

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■

**Skóry chromowe:**  
**Box calf, Rindbox**  
 czarne i kolorowe.

### Wykańczalnia skór

**„ALFRO”** (Inż. M. Altman)

**WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.**

Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

Przyjmuje do farbowania, batkowania oraz wytłaczania na różne desenie specjalnie dla wyrobów skórzano-galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwnicznych i introligatorskich.

**UWAGA: Garbarze! Kupcy!**  
**Skóry brakowne**  
 przerabiamy na wartościowe.

**Garbarnia CH. DREJZNER**  
**WARSZAWA, ul. Gęśla 97**  
 Telefon 11-17-42. Zależ. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytrz. anal. podł. wymag. M. S. W., chlebowo-pergaminowych.

**Garbarnia P. Rochman**  
**WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41.**

**POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:**  
**CHROMY, BUKATY, DULLBOXY**  
 czarne i kolorowe

**NACO w najmodniejszych kolorach**

**Fabryka Skór „UNJA”**  
**F. LEWINSOHN i S-ka**  
**WARSZAWA, Stawki 79.**  
 Telefon 12-09-74.

**Skóry podeszwowe:**  
 Krupony, karki, boki

**Specjalność:**  
**Skóry myte**  
 (Waschleder)  
 krajce gwar. białe  
 Boki i karki  
**L. ROZIN**  
**WARSZAWA**

**FABRYKA GARBARSKA**  
  
**„PALMA”**

Marka ochronna pozwolenie rejestracja na Nr. 23599  
 Nowolipie 44/46. Tel. 12-13-53, 12-14-52

### C E N Y O G Ł O S Z E N I

1/1 strona . . . . .	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:	<b>R A B A T Y :</b>
1/2 strony . . . . .	70.—	Na I stronie . . . . .	12-krotne oglosz.—rabat <b>30%</b>
1/4 . . . . .	45.—	. . . . .	4-krotne oglosz. — <b>15%</b>
1/8 . . . . .	30.—	. . . . .	3-krotne oglosz. — <b>10%</b>
1/16 . . . . .	20.—	. . . . .	2-krotne oglosz. — <b>5%</b>
		przedostatn. . . . .	

**Kupno—sprzedaż, posady poszukiwane i zaoferowane, oglosz. mieszane:**

Minimalne Zł. 5.—. Ponad 20 słów 25 gr. od dodatkowego słowa.

Wszelkie wpłaty za ogłoszenia należy skutecznie na konto P. K. O. № 13,040

Miejszem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.



# Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.  
DOM HANDLOWY  
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9  
Tel. 11-99-08 i 11-99-38

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ“ Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalności:

do skór chromowych,  
do welurów (umożliwiająca szlifowanie po barwieniu),  
do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),  
do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce:

**Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 199-18**

Przedstawiciele:

Juljan Erlich, Warszawa, Wilcza 55, tel. 810-21.  
Artur Kranse, Bielsko, Blichowa 60, tel. 2157.  
Maurycy Kopiński, Częstochowa, Olsztyńska 1, tel. 2461.  
Richard Fürstenwald, Tomaszów-Maz., Polna 40, tel. 194.  
Józef Rabinow, Białystok, Częstochowska 3, tel. 3-13.



owos. 16460/2/14

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

# „ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:  
Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości  
**ROZPUSZCZALNIKI**

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylowy — Alkohol butylowy — Alkohol propylowy  
Octan amylu — Octan butylu — Octan etylu — Octan propylu

## PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezyłu (Trikrasylphosphat) — Dwubutylowy ester kwasu ftalowego (Dibutylphat)

Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

# LEON MUSZKATBLIT

Warszawa, ul. Moniuszki 11 (front 2 piętro) telef. 218-88.

Skład miejski, ul. Franciszkańska 20, tel. 11-87-00.

*Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.*

Fabryka Farb i Lakierów

# Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

### WYTWARZA I POLECA:

**„Oxylin“** lakiery nitrocel. do skór nacco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.

**„Oxylin“** lakiery do obcasów i opanek.

**„Citofin“** farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.

**Top I i II** glans do farb wodnych.

**Finish B. 20.** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

Ponadto wszystkie specjalne lakiery i emalje do lakierowania samochodów, mebli, ścian, grzejników i t. p.

Wydawca: CECH ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin.

Komitet Redakcyjny: Inż. Maksymilian Altran, Albert Salkin, Inż. Herman Rosen.

Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki, 7-8 wieczór.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.